

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

TRASMISSIONE DOCUMENTAZIONE ISTANZA DI AIA

Documenti:

- 01:delega presentazione domanda di aia
- 02 domanda di modifica sostanziale
- 03 DA4 Atto di asseverazione
- 03.01 report di calcolo
- 04 ricevuta pagamento
- 05 dichiarazione sostitutiva certificazione
- 06 Relazione tecnica AIA
- 07 Piano di Monitoraggio
- 08 Relazione di riferimento
- 09 sintesi non tecnica
- 10 incarico professionisti e saldo spettanze
- 11 Certificazioni ISO 9001-45001-14001
- 12 autocertificazione CCIAA
- 13 Dichiarazione conformità cartaceo

- SCHEDE AIA ed Allegati alle Schede
 - Scheda A
 - Scheda B – Allegati P-Q-R-S
 - Scheda C
 - Scheda D – Allegato Y2: Valutazione integrata ambientale 2023 05 17
 - Scheda E-bis
 - Scheda E
 - Scheda F materie prime
 - Scheda G
 - Scheda H -Allegato T -Allegato U
 - Scheda I
 - Scheda L -Allegato W
 - Scheda M
 - Scheda N -Allegato Y1: Valutazione previsionale impatto acustico
 - Scheda O

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 01
DELEGA PRESENTAZIONE DOCUMENTAZIONE A.I.A

OGGETTO Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Il sottoscritto salvatore Cincotti, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del D.P.R. 445 del 28 dicembre 2000,

DICHIARA

di essere nato a Montella il 20/12/1961, di essere domiciliato a Collonge – Bellerive(Svizzera), Route d'Hermance n°120, di essere:

- titolare;
 legale rappresentante

della ditta denominata Altergon Italia Srl , sita nel Comune di Morra De Sanctis; via SS87, Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 830400, con sede legale in via dell'Industria snc,83030 Pietradefusi (AV) - cod. fiscale 01367710439; P.IVA 01367710439 - iscritta alla CCIAA di Irpinia Sannio con numero di Repertorio Economico Amministrativo AV-147469, recapito telefonico e fax 0827 215 232

DELEGA

Con la presente l'ing. Diego Cerra all'invio della pratica di modifica sostanziale dell'A.I.A di cui in oggetto. L'azienda delegante rimane responsabile della veridicità dei dati dichiarati.

Si allega valido documento di identità del sottoscrittore.

Avellino , 20/06/2023

Cordiali saluti

Salvatore Cincotti
ALTERGON ITALIA srl
Amministratore Delegato
Dr. Salvatore Cincotti



Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 02

Domanda di modifica sostanziale



All.C1

→ Regione Campania
UOD Autorizzazioni Ambientali n. 14 di 1 Avellino

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER MODIFICHE SOSTANZIALI ² ALL'IMPIANTO

(art. 29-nonies, comma 2, D.Lgs. 152/06)

Il sottoscritto	<u>Salvatore Cincotti</u>	nato il	<u>20/12/1961</u>
a	<u>Montella</u>	(prov.)	<u>AV</u>
residente a	<u>1245 Collonge - Bellerive (Svizzera)</u>	(prov.)	
Via	<u>Route D'Hermance</u>	n°	<u>120</u>
in qualità di legale rappresentante/gestore della Ditta	<u>Altergon Italia srl</u>		
con impianto IPPC ubicato nel Comune di	<u>Morra De Sanctis (AV)</u>	(prov.)	<u>AV</u>
Codice ISTAT attività	<u>21 20 09</u>		
Pec	<u>altergonitalia@pec.it</u>		
via/località	<u>zona industriale ASI snc</u>		
Decreto dirigenziale n.	<u>794</u>	del	<u>23/10/2015</u>

CHIEDE

ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, D.Lgs. n.152/06, il rilascio dell'autorizzazione all'impianto già autorizzato con D.D. n. 794 del 23/10/2015, per l'attività IPPC 4.5, per modifiche sostanziali progettate all'impianto.

Dichiara che:

- l'impianto, a seguito delle modifiche progettate, è soggetto a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D.Lgs. 152/06 e s.m.i., e che la documentazione allegata è redatta ai sensi della DGRC n.211/11;
- l'impianto è stato oggetto di VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) di cui al DD n. del ;
- l'impianto non è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA o a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
- l'impianto è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA e che con DD n. del il progetto è stato escluso dalla Valutazione di Impatto

Ambientale (VIA)

la documentazione allegata è stata predisposta secondo i contenuti delle linee guida e modulistica regionali, aggiornata (indicazione della parte dell'autorizzazione integrata ambientale che, per effetto della modifica, deve essere rivista. Fare riferimento alle varie schede);

la relazione contiene un aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 e 2 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con il riscontro dell'applicazione delle MTD;

allega:

Attestazione del versamento per spese di istruttoria di Euro 16250,00 sul C/C Postale n. 21965181 intestato a «REGIONE CAMPANIA – SERVIZIO TESORERIA - NAPOLI», ovvero su IBAN IT 59 A076 0103 4000 0002 1965 181, oppure tramite bonifico bancario IBAN IT40 I 01010 03593 000040000005, codice tariffa 0518 con la seguente descrizione "Tariffa istruttoria A.I.A. ex art.2, D.M. 24.04.2008", corredata della dichiarazione asseverata e del report del foglio di calcolo riportante le modalità di determinazione della tariffa;

ulteriore versione della sintesi non tecnica priva delle informazioni riservate ai fini dell'accessibilità al pubblico.

i documenti di cui al prospetto allegati.

Il sottoscritto dichiara, altresì:

- ^ di essere a conoscenza delle sanzioni penali previste dall'art. 76 del D.P.R. n° 445/2000 in caso di dichiarazioni false o non più rispondenti a verità;
- ^ che il luogo presso il quale desidera ricevere eventuali comunicazioni inerenti il procedimento autorizzatorio correlato alla presente domanda è l'indirizzo di seguito riportato, salvo variazioni di recapito e/o di residenza che lo scrivente si impegna a comunicare alla Regione Campania UOD Autorizzazioni Ambientali n. 14 di ¹ Avellino in indirizzo;
- ^ la propria disponibilità ad integrare la documentazione trasmessa - laddove espressamente richiesto dal UOD competente per territorio- e a fornire allo stesso la necessaria assistenza tecnica in occasione di eventuali sopralluoghi presso la sede dell'impianto;
- ^ di autorizzare, ai sensi dall'art. 13 del D. Lgs. 196/2003, l'utilizzo dei dati contenuti nella presente domanda e nelle documentazioni allegate, per lo svolgimento delle funzioni istituzionali previste dalla vigente normativa in materia di tutela ambientale e specificamente dal D. Lgs. 152/06.

Data 20/06/2023

Firma del Gestore ³
ALTERGON ITALIA srl
Amministratore Delegato
Dr. Salvatore Cincotti

N.B. Oltre all'originale in bollo, per le esigenze della Conferenza dei Servizi, devono essere presentate una copia cartacea e ulteriori 6 copie su supporto digitale (CD-rom);

- ¹ - Quello competente per territorio (Avellino, Benevento, Caserta, Napoli o Salerno);
- ² - Oltre all'originale in bollo da Euro 16,00 - per le esigenze della Conferenza dei Servizi - deve essere presentata una ulteriore copia in formato cartaceo e 6 copia su supporto digitale (CD-rom);
- ³ - Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000, la firma in calce alla presente domanda non è soggetta ad autenticazione se apposta alla presenza di un dipendente dell'Amministrazione che riceve la domanda, ovvero nel caso in cui alla stessa viene allegata copia fotostatica di un documento di identità del sottoscrittore

«PROSPETTO ALLEGATI»

Documentazione di base

Rif.	Oggetto	Allegato	Pag. n°	Non applicabile	Riservato ⁴
Documenti e schede generali					
A	Informazioni generali	<input checked="" type="checkbox"/>	-	-
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	<input checked="" type="checkbox"/>	-	-
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	<input checked="" type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>
D	Valutazione integrata ambientale	<input checked="" type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>
E	Sintesi non tecnica	<input checked="" type="checkbox"/>	-	-
Ebis	documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo;	<input checked="" type="checkbox"/>			
Schede ambientali di "base"					
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H	Scheda "Scarichi idrici"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
I	Scheda "Rifiuti"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N	Scheda "Emissione di rumore"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

⁴ Barrare la casella nel caso in cui le informazioni contenute siano ritenute escluse dal diritto di accesso di terzi interessati, ai sensi della vigente normativa in materia di trasparenza dei procedimenti amministrativi

O	Scheda "Energia"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cartografie e planimetrie allegate					
P	Carta topografica 1:10.000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Q	Mappa catastale	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S	Planimetria del Complesso in scala	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ⁵	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
V	Planimetria aree gestione rifiuti - posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
X	Schema grafico captazioni	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Altri documenti⁶					
Y1	...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y2	...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y...	...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

⁵ Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico e l'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare inoltre i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali e a valle degli eventuali trattamenti parziali.

⁶ - Specificare i documenti aggiuntivi che il proponente ritiene di allegare.

Documentazione integrativa⁷

Rif.	Oggetto	Allegato	N° pag.	Riservato
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"	■	■
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"	■	■
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"	■	■
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"	■	■
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"	■	■
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"	■	■
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"	■	■
INT 8	Scheda " Combustione oli usati"	■	■
Dichiarazioni⁸				
DA 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	■	■
DA2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	■	■
DA3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	■	■

⁷ - In aggiunta alle schede di "base", sono obbligati alla compilazione della scheda INT1 i gestori di attività IPPC che svolgono attività di spandimento di effluenti zootecnici. Sempre in aggiunta alle schede di "base", sono parimenti obbligati alla compilazione delle altre schede "integrative" di interesse (INT2, INT3, INT4, INT5, INT6, INT7, INT8):

- a) i gestori delle attività IPPC di cui al punto 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. n. 152/06;
- b) i gestori di impianti IPPC - diversi dalle tipologie di cui sopra - presso i quali vengono svolte anche una più attività accessorie tecnicamente connesse a quella IPPC e soggette alle autorizzazioni ambientali elencate nell'Allegato IX al Decreto. Per "attività accessoria, tecnicamente connessa" ad un'attività IPPC, si intende un'attività che soddisfi contemporaneamente le seguenti tre condizioni:
 - venga svolta dallo stesso gestore di quella IPPC;
 - venga svolta nello stesso sito dell'attività principale o in un sito contiguo e direttamente connesso al sito dell'attività principale per mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività principale;
 - le sue modalità di svolgimento hanno qualche implicazione tecnica con le modalità di svolgimento dell'attività principale.

⁸ - Le dichiarazioni integrative DA1, DA2, DA3 devono essere sempre presentate nel caso di impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti.

Cognome.....	CINCOTTI.....	
Nome.....	SALVATORE.....	
nato il.....	20-12-1961.....	
(atto n..... P212..... f..... A 1961.....)		
a.....	MONTELLA (AV).....	
Cittadinanza.....	ITALIANA.....	
Residenza.....	COLLONGE BELLERIVE - SVIZZERA.....	
Via.....	ROUTE D'HERMANCE 120.....	
Stato civile.....	CONIUGATO.....	
Professione.....	DIRIGENTE DI AZIENDA P.....	
CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI		Firma del titolare..... <i>[Signature]</i>
Statura.....	174.....	MONTELLA 28-10-2016 SINDACO
Capelli.....	Neri.....	Impresca del sig. indice sinistro <i>Ing. hc Fe...</i>
Occhi.....	Marroni.....	
Segni particolari.....	n.n.....	



REPVBBLICA ITALIANA



COMUNE DI
MONTELLA

CARTA D'IDENTITA'

N° AX 7432855

DI
CINCOTTI SALVATORE

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 03

DA4 Atto di asseverazione



ALTERGON ITALIA srl

ATTO DI ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto Salvatore Cincotti nato a Montella

Residente a 1245 Collonge - Bellerive (Svizzera) in qualità di **GESTORE** dell'impianto

IPPC cod. 4.5 della ditta Altergon Italia srl

esercitante l'attività di fabbricazione prodotti farmaceutici

con sede legale a Pietradefusi via Dell'industria s.n.c.

e stabilimento sito a Morra De Sanctis (AV) via zona industriale s.n.c.

Con riferimento all'istanza di Autorizzazione integrata ambientale presentata in data _____ da:

cognome e nome Diego Cerra

nato a Napoli il 31/12/1962 in qualità

di consulente della ditta di cui sopra,

Visti la legge 15/68 come modificata dal DPR 445/2000, il D.Lgs 152/06 e s.m.i. ed il DM 24.04.08

ASSEVERA

ai fini della determinazione della tariffa relativa alle attività istruttorie di cui all'art. 1 comma 1 lettera a) del DM 24.04.08 , quanto segue:

- a) che le attività di cui all'allegato VIII parte II del D.lgs 152/06 Titolo IIIbis (ex allegato I del D.lgs 59/05) condotte nell'impianto(attività IPPC) sono :

Attività	Cod.IPPC
Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	4.5

- b) che le ulteriori attività o impianti non soggetti ad AIA in quanto localizzati nel medesimo sito, gestiti dal medesimo gestore e funzionalmente connessi ad una o più attività di cui alla lettera a) (attività non IPPC connesse) sono:

DESCRIZIONE ATTIVITÀ

1	Produzione cerotto Medicaale Plaster
2	Produzione cerotto medicale TAPE-BALSAMICI
3	Garze impregnate – Siringhe pre-riempite

- c) che il numero di fonti (puntuali, lineari o areali a regime o non) di emissioni significative in aria di sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione e l'associazione ad ognuna di tali fonti ad una o più attività di cui alle lettere a) e b) sono

Fonte (1) Puntuale lineare areale	Associata all'attività IPPC	Associata ad attività non IPPC connessa	Significative emissioni in aria non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione	Inquinanti emesse ed oggetto della richiesta di autorizzazione	a regime	
					SI	NO
E1 - puntuale		X		Polveri glicole	SI	
E3-E4 - puntuali	X			polveri	SI	
E5-E6 -puntuali			X	TAB A1-Classe II e III	SI	
E7-E8-E9-E10- E11-puntuali		X		Nox	SI	
E12-E13- puntuali		X		COV	SI	
E14-E15- puntuali	X			Alcool etilico		NO
E45-E46-E47- E48-E49-	X			Polveri-alcool etilico		NO

puntuali					
E50 puntuale				CO-NOX	NO
E51-E52 puntuali		X		polveri	NO

(1) indicare se puntuale –lineare -areale

(2) 22 punti di emissioni - PUNTUALI

d) numero di fonti di emissione liquida (scarichi):

Fonte	Associata all'attività IPPC	Associata ad attività non IPPC connessa	Significative emissioni in acqua non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione
SF9 acque nere		X	
SF3-SF4-SF5 acque bianche		X	
SF6 acque nere		X	
SF1 acque nere	X		
SF8 Acque nere		X	
SF7 Acque nere		X	

e) rifiuti

Tonnellate/giorno di rifiuti pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione	Tonnellate/giorno di rifiuti non pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione
Rifiuti pericolosi 0.20 t/g	Rifiuti non pericolosi 1.4 t/g

f) sistema di gestione ambientale.

Certificato ISO 14001	Registrato EMAS
n.IT304891 del. 28/04/2022 versione2	n. del
Data certificazione originale 13/03/2009	

g) l'impianto è ~~soggetto~~/ non è soggetto (*) alla normativa sugli incidenti rilevanti (Dlgs 334/99).

h) l'impianto è ~~collocato~~ /non è collocato (*) in un sito dichiarato di interesse nazionale ai sensi della vigente normativa in materia di bonifiche;

(*) barrare la voce che non interessa

Dichiara di aver preso visione dell'informativa prevista ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.lgs n.196/03.

Il trattamento dei dati personali è effettuata da Settore Ecologia della Regione Campania di Benevento, anche in forma informatizzata, per le finalità della normativa nazionale e regionale vigente in materia. Il conferimento dei dati ha natura obbligatoria. Il mancato conferimento non permette l'espletamento dell'istruttoria. I dati sono oggetto di comunicazione e diffusione nei limiti previsti dall'art. 19, comma 2 e 3 del D.lgs n. 196/03. Gli interessati godono dei diritti previsti dall'art. 7 del citato d.lgs. 196/03.

Data 20/06/2023

FIRMA

ALTERGON ITALIA srl
Amministratore Delegato
Dr. Salvatore Cincotti

La firma deve essere apposta in presenza del funzionario incaricato;

Se la dichiarazione è inviata per posta o presentata a mezzo incaricato deve essere allegata fotocopia del documento di riconoscimento del dichiarante (in corso di validità)

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 03.01

report di calcolo tariffa AIA

Report calcolo tariffe per le istruttorie connesse alla modifica sostanziale dell'A.I.A

La tariffa è stata determinata secondo quanto previsto dal D.M 58 del 06/03/2017-Allegato II:

Coefficiente	Valore	u.d.m	Descrizione
N _x	1	adimensionale	Numero procedimento
C _D	2500	euro	Costo istruttoria
C _{aria'}	12400	euro	Inquinanti: 4
			Fonti di emissione :23
C _{SGA}	500	euro	Sistema di gestione
C _{Dom}	1000	euro	Presentazione domanda
C _{H2O}	12600	euro	8 scarichi +15 inquinanti
C _{RP}	1500	euro	0.2 t/g
C _{RNP}	1500	euro	1.37 t/g
C _{CA}	2500	euro	Clima acustico
C _{RI}	0	euro	Tutela quantitativa della risorsa idrica
C _{EM}	0	euro	Campi elettromagnetici
C _{od}	1000	euro	odori
C _{ST}	0	euro	Sicurezza del territorio
C _{RA}	0	euro	Ripristino ambientale
T _i	32500	euro	Tariffa spese istruttoria

Inoltre, con riferimento alla Deliberazione n.43 del 9/02/2021, si ha un'ulteriore riduzione del 50% della tariffa di istruttoria:

T _r	16250	euro	Tariffa spese istruttoria
----------------	-------	------	---------------------------

20/06/2023

Datore di Lavoro

I tecnici della Solve consulting

Firma

ALTERGON ITALIA srl
 Amministratore Delegato
 Dr. Salvatore Cincotti



Firma

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 04

Ricevuta di pagamento tariffa AIA

Conto ordinante:	IT87E0306903201100000061875-180000-INTE	Codice SIA/CUC:	6F262/0673692E
Ragione Sociale:	ALTERGON ITALIA SRL	Data:	21.06.2023 19:33:07
Codice Fiscale:	01367710439	Stato:	Lavorazione Conclusa
Rif. Flusso:	W004281088967322300000900		
Tipologia:	Credit transfer		

Esito XML

Tipo messaggio	R9 - OK	Causale Esito:	Accettata
Banca	03069 - INTESA SANPAOLO SPA	Data Esito:	22.06.2023
Ragione Sociale:	ALTERGON ITALIA SRL	Codice SIA/CUC:	6F262/0673692E
Conto di addebito	IT87E0306903201100000061875	Totale	16.250,00 EUR
Nome Flusso orig	W004281088967322300000900	Disp. Tot	1
Data/ora ult msg	22.06.2023	Disp. lav	1
Data esecuzione	21.06.2023	Urgente	-
Debitore effettivo	-		
Motivazione	-		

Esito Disposizioni di Pagamento:

C.R.O./Codice di Riferimento: 0123062153110893

Num. Assegno:	-	Data Emissione	22.06.2023
Data Ordine:	-	Data di addebito:	22.06.2023
Imp. Commissioni:	-	Imp. Spese:	-
Imp. Penali:	0,00	Data Esito:	-

Storni e Segnalazioni Ulteriori:

Anomalia Segnalata: - Dettagli Aggiuntivi:

Dati Disposizione:

Data creazione:	21.06.2023	Importo da trasferire:	16.250,00 EUR
Data richiesta esecuzione:	21.06.2023	Finalità di pagamento:	CASH - Pagamento Generico
Tipo di bonifico:	Credit transfer	Modalità pagamento:	TRA - Disposizioni di Bonifico SEPA con Esito a Ordinate
Tipo commissione:	SLEV - Ognuno paga la sua parte		

Debitore effettivo: -
Identificativo fiscale: null
Urgente: NO
Bonifico Istantaneo: NO

Beneficiario:	Regione Campania - Servizio Tesoreria - Napoli	Persona Fisica:	-
Identificativo fiscale:	-	Codice Swift:	BCITITMMXXX
Conto beneficiario:	IT40I0101003593000040000005	Codice:	-
Tipo codice:	-	Sia	-
Destinatario esito	-		
CUC	-		

Identificativo End-to-end: XS88UI7Y6F26216873684874800.589692
Informazioni aggiuntive (max 140 caratteri) Cod. Tar. 0518 - Tariffa Istruttoria A.I.A. ex art.2, D.M. 24.04.2008

Altri Addebiti - Finanziamento: - Data Scadenza Finanziamento: -

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 05

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI CERTIFICAZIONE

(art. 46 del DPR 28 dicembre 2000, n. 445 "Testo Unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di documentazione amministrativa")

Io sottoscritto Salvatore Cincotti nato a Montella il 20/12/1961, residente a 1245 Collonge-Bellerive (Svizzera) via Route D'Hermance n. 120

consapevole delle sanzioni penali previste in caso di falsità in atti e di dichiarazioni mendaci, così come stabilito dall'art. 76 del Testo Unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di documentazione amministrativa D.P.R. 28 dicembre 2000 N° 445

DICHIARO

(barrare i numeri che interessano)

- 1) di essere nato a Montella _ prov (AV) il 20/12/1961;
- 2) di essere residente a _1245 Collonge - Bellerive (Svizzera) via Route D'Hermance 120;
- 3) di essere cittadino italiano (oppure) _____;
- 4) di godere dei diritti civili e politici;
- 5) di essere celibe/nubile/libero di stato;
- 6) di essere coniugato con _____;
- 7) di essere vedovo di _____;
- 8) che lo stato di famiglia è composto, oltre che dal sottoscritto, dalle seguenti persone: (specificare cognome, nome, luogo e data di nascita)
 - nome _____ cognome _____ nato a _____ prov () il _____;
 - nome _____ cognome _____ nato a _____ prov () il _____;
 - nome _____ cognome _____ nato a _____ prov () il _____;
- 9) che mio figlio
 - nome _____ cognome _____ nato a _____ prov () il _____;
- 10) che nome _____ cognome _____ (coniuge, ascendente, discendente) è deceduto a _____ il _____;
- 11) di trovarmi, agli effetti militari, nella posizione di _____ (arruolato _____ in attesa di _____ chiamata, congedato per fine fermo, riformato, dispensato, esentato, rinviato per motivi di _____);
- 12) di essere iscritto nell'albo/elenco _____;
- 13) di essere iscritto all'ordine professionale _____;
- 14) di essere in possesso del titolo di studio _____;
- 15) di avere la qualifica professionale di _____;
- 16) di avere sostenuto i seguenti esami _____;

- 17) di essere in possesso del seguente titolo di specializzazione, di abilitazione, di formazione, di aggiornamento, di qualifica tecnica _____;
- 18) che la mia situazione reddituale ed economica è la seguente:
€ _____ per l'anno _____;
- 19) di avere assolto agli obblighi contributivi nei confronti di _____ (INPS, INAIL, ecc.) per il periodo _____ avendo versato € _____;
- 20) che il numero di codice fiscale/Partita IVA (o qualsiasi dato contenuto nell'archivio dell'anagrafe tributaria) è il seguente _____;
- 21) di essere disoccupato, iscritto nelle liste presso l'Ufficio di _____;
- 22) di essere pensionato, cat. _____, e di percepire a tale titolo € _____ mensili;
- 23) di essere studente iscritto a _____;
- 24) di essere legale rappresentante di _____ in qualità di (genitore che esercita la potestà sui figli minori, tutore, curatore);
- 25) di essere legale rappresentante di Altergon Italia srl_ (società, cooperativa, associazione, ecc);**
- 26) di essere iscritto presso _____ (associazioni o formazioni sociali di qualsiasi tipo);
- 27) di non avere riportato condanne penali e di non essere destinatario di provvedimenti che riguardano l'applicazione di misure di prevenzione, di decisioni civili e di provvedimenti amministrativi iscritti nel casellario giudiziale ai sensi della vigente normativa;
- 28) di non essere a conoscenza di essere sottoposto a procedimenti penali;
- 29) di avere a proprio carico il/la Sig./a _____;
- 30) di essere a carico del Sig./a _____;
- 31) i seguenti dati, a mia conoscenza, contenuti in registri dello stato civile _____;
- 32) di non trovarsi in stato di liquidazione o di fallimento e di non aver presentato domanda di concordato.

Dichiaro, infine, di avere compilato i n° 1-2-3-4-25 della presente dichiarazione.

Morra De Sanctis, li 20/06/2023

Il dichiarante
(firma non autenticata)*

ALTERGON ITALIA srl
Amministratore Delegato
Dr. Salvatore Cincotti


* Nel caso in cui la dichiarazione sia spedita per posta, via fax o per via telematica ovvero presentata tramite una terza persona, è necessario allegare la fotocopia di un documento di riconoscimento in corso di validità del sottoscrittore.

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 06

RELAZIONE TECNICA ISTANZA DI AIA

Altergon Italia srl

Relazione tecnico-illustrativa finalizzata all'istanza di Modifica Sostanziale dell'A.I.A

Ed. 1 rev.0 del 20/06/2023

Documento predisposto da Ing. D.Cerra ed ing. A.D'Amico





Sommario

1	IDENTIFICAZIONE IMPIANTO IPPC	5
1.1	Premessa	5
1.2	Riferimenti normativi	8
1.3	Superfici	9
1.3.1	Superfici future.....	10
1.4	Inquadramento urbanistico territoriale	10
1.4.1	Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.).....	11
1.4.2	Piano Stralcio per l'assetto idrogeologico del bacino del Fiume Ofanto	14
1.4.3	Piano Regolatore Territoriale dell'Area di sviluppo industriale (ASI) di Avellino (P.R.T.)	14
2	CICLI PRODUTTIVI	16
2.1	PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO	16
2.1.1	Descrizione della modifica	16
2.1.2	Attività produttiva e cicli tecnologici	17
2.1.3	Consumo materie prime -API	20
2.1.4	Emissioni in atmosfera	21
2.1.5	Prelievi e scarichi idrici	24
2.1.6	Produzione rifiuti	25
2.1.7	Impatto acustico.....	25
2.2	PRODUZIONE CEROTTI MEDICALI A BASE ACQUA	26
2.2.1	Descrizione delle modifica	26
2.2.2	Attività produttiva e cicli tecnologici	27
2.2.3	Consumo materie prime	28
2.2.4	Emissioni in atmosfera	29
2.2.5	Prelievi e scarichi idrici	30
2.2.6	Rifiuti.....	30
2.2.7	Impatto acustico.....	30
2.3	Produzione cerotti a base solvente	31
2.3.1	Attività produttiva e cicli tecnologico.....	31
2.4	Oral film	32
2.5	Allestimento reparto garze impregnate	34
2.5.1	Emissioni in atmosfera	35
2.5.2	Prelievi e scarichi idrici	36
2.5.3	Produzione rifiuti	36
2.5.4	Impatto acustico.....	37
2.6	Allestimento reparto per purificazione condroitina sodica -Edificio C	38
2.6.1	Emissioni in atmosfera	39
2.6.2	Prelievi e scarichi idrici	39
2.6.3	Produzione rifiuti	39
2.6.4	Impatto acustico.....	39
3	MODIFICHE DI STABILIMENTO	40
3.1	Ampliamento magazzino automatizzato -Edificio D	40
3.1.1	Emissioni in atmosfera	42
3.1.2	Prelievi e scarichi idrici	42
3.1.3	Produzione rifiuti	42
3.1.4	Impatto acustico.....	42
3.2	Modifiche al parco Serbatoi	43
3.2.1	Emissioni in atmosfera	44
3.2.2	Prelievi e scarichi idrici	44
3.2.3	Produzione rifiuti	44
3.2.4	Impatto acustico.....	44
3.3	Spostamento deposito temporaneo Rifiuti	45
3.3.1	Emissioni in atmosfera	46
3.3.2	Prelievi e scarichi idrici	46



3.3.3	Produzione rifiuti	46
3.3.4	Impatto acustico.....	46
3.4	Acquisizione capannone ex Tecnofibre	47
3.4.1	Emissioni in atmosfera	47
3.4.2	Prelievi e scarichi idrici	48
3.4.3	Produzione rifiuti	48
3.4.4	Impatto acustico.....	48
3.5	Efficientamento dell'impianto di trattamento reflui esistente	49
3.5.1	Assetto attuale dell'impianto	49
3.5.2	Progetto Modifiche.....	50
3.5.3	Emissioni in atmosfera	51
3.5.4	Prelievi e scarichi idrici	51
3.5.5	Produzione rifiuti	51
3.5.6	Impatto acustico.....	51
4	ENERGIA	52
4.1.1	Produzione di Energia	52
4.1.2	Consumo di energia	52
4.1.3	Installazione trigeneratore	53
5	SCARICHI NEI CORPI IDRICI	61
5.1	Rete acque nere	61
5.2	Rete acque bianche	62
6	GESTIONE SOLVENTI	63
7	INCIDENTI RILEVANTI	63
8	RIFIUTI	64
9	IMPATTO ACUSTICO	69
10	IMPATTO COMPLESSIVO DELLE MODIFICHE	70
10.1	Consumo sostanze	70
10.2	Prelievi e scarichi idrici	70
10.3	Emissioni in atmosfera	72
10.3.1	Emissioni sottoposte a monitoraggio.....	72
10.3.2	Elenco punti di emissione.....	75
10.3.3	Sistemi di abbattimento emissioni	79
10.3.4	Variazione complessiva emissioni.....	81
10.4	Produzione e Consumo di Energia	82
10.5	Impatto acustico	82
10.6	Rifiuti	83
11	VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	84
12	RISPETTO BAT	85
12.1.1	Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022	86
12.1.2	Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016	89
12.1.3	Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals	93
12.1.4	Documento di Riferimento: Speciality Inorganic Chemicals 2007.....	97
13	SINTESI NON TECNICA	100
14	INFORMAZIONI TECNICHE INTEGRATIVE	101



Allegato 1: planimetria Post operam con indicazione delle modifiche





1 IDENTIFICAZIONE IMPIANTO IPPC

1.1 Premessa

La Altergon Italia, con sede nella Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040, offre servizi e prodotti nel campo farmaceutico, rispondenti alle richieste del mercato.

L'azienda ha essenzialmente due linee produttive: una dedicata alla produzione di cerotti medicali e balsamici e l'altra dedicata alla produzione di ialuronato di sodio.

Lo stabilimento risulta dotato di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di competenza regionale per l'attività IPPC identificata con il codice 4.5 -Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi.

L'AIA per lo stabilimento è stata rilasciata dalla Regione Campania con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Allo stato attuale la capacità produttiva massima indicata nell'AIA in vigore è di seguito riportata:

N°	Descrizione attività	Attività IPPC	CODICE IPPC	CODICE NOSE -P	CODICE NACE	Capacità massima degli impianti IPPC	Unità di riferimento
1	Produzione acido ialuronico API	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	4.5	107.03	24.42	60*	lotti/anno

* Circa 2600 kg/anno

N°	Descrizione attività	Attività IPPC	CODICE IPPC	CODICE NOSE -P	CODICE NACE	Capacità massima	Unità di riferimento
2	Produzione cerotto medicale PLASTER	N.A	N.A	N.A	N.A	15 milioni	pz/anno
3	Produzione cerotto TAPE/Balsamici					66 milioni	pz/anno

La presente relazione ha lo scopo di illustrare le modifiche di cui alla presente istanza.

Le modifiche riguarderanno sia aspetti impattanti direttamente sulla attività IPPC che aspetti ad essi correlati.



In particolare, per quanta riguarda le modifiche relative all'attività IPPC avremo:

- Modifica del reparto di produzione di Sodio ialuronato (produzione a regime solo di Sodio ialuronato ultrapuro)

Inoltre, saranno effettuate altre modifiche che non riguardano in modo diretto l'attività IPPC che sono:

- Ampliamento dei reparti produzione Plaster
- Installazione di un impianto di trigenerazione;
- Allestimento Reparto garze impregnate (Edificio D)
- Ampliamento magazzino automatizzato (Edificio D)
- Allestimento di un reparto in piccola scala per la Purificazione/finissaggio di Condroitina sodica (integratore) (ex area impianto pilota dismesso) -Edificio C .
- Modifiche al parco Serbatoi
- Spostamento del deposito temporaneo rifiuti
- Acquisizione nuovo capannone ex Tecnofibre
- Efficientamento dell'impianto di trattamento dei reflui esistente, mediante l'integrazione di nuove sezioni di trattamento

Si precisa che per le produzioni di cerotti balsamici, garze impregnate, cerotti medicali non rientrano nella categoria IPPC 4.5 poiché il principio attivo non viene sintetizzato all'interno dello stabilimento ma viene acquistato da fornitori esterni; all'interno dello stabilimento viene effettuato solo il processo di miscelazione delle materie prime e spalmatura.

A valle dell'implementazione delle modifiche la capacità produttiva massima dello stabilimento dovrebbe essere così modificata:

N°	Descrizione attività	Attività IPPC	CODICE IPPC	CODICE NOSE -P	CODICE NACE	Capacità massima degli impianti IPPC -u.d.r	
1	Produzione acido ialuronico API	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi prodotti intermedi	4.5	107.03	24.42	250*	[lotti/anno]

* circa 3000 kg/anno



Mentre per gli altri prodotti gli incrementi di capacità produttiva dovranno essere così modificati:

N°	STATO	Descrizione attività	Attività IPPC	CODICE IPPC	CODICE NOSE -P	CODICE NACE	Capacità massima	
2	Autorizzato	Produzione cerotto medicale PLASTER	N.A	N.A	N.A	N.A	161,21 milioni	[pz/anno]
3	Autorizzato	Produzione cerotto TAPE/Balsamici	N.A	N.A	N.A	N.A	134 milioni	[pz/anno]
4	Autorizzato	Oral film (base acqua)	N.A	N.A	N.A	N.A	24 milioni	[pz/anno]
5	Autorizzato	Filler	N.A	N.A	N.A	N.A	376'000	[pz/anno]
6	Da autorizzare/ Nuove produzioni	Garze impregnate	N.A	N.A	N.A	N.A	14 milioni	[pz/anno]
7	Da autorizzare/ Nuove produzioni	Condroitina	N.A	N.A	N.A	N.A	18	[Kg/anno]



1.2 Riferimenti normativi

Riferimenti cogenti:

- DECRETO LEGISLATIVO 152/2006 -Norme in materia ambientale.
- Legge regionale 9 dicembre 2013, n. 20.

Linee guida e BAT di settore:

- Linea guida Regione Campania del Dicembre 2016, Guida alla presentazione e predisposizione della domanda di autorizzazione integrata ambientale
- Nota del 14 novembre 2016 prot. 27569 contenente i "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs 4 marzo 2014, n. 46, ed in particolare al punto 2 lettera d) riporta
 - d) Produzioni chimiche - Con particolare riferimento al punto 4, dell'allegato VIII, alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, fermo restando quanto già chiarito al punto 6 del decreto 12422-GAB del 17 giugno 2015, si precisa che nelle categorie IPPC 4 rientrano solo installazioni nelle quali si svolgono reazioni chimiche o biochimiche. Sono pertanto da considerarsi escluse le installazioni in cui i prodotti subiscono solo processi fisici (quali filtrazione, distillazione, miscelazione, confezionamento, ...).
- Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals
- Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals
- Conclusioni sulle BAT per i sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue/degli scarichi gassosi nel settore chimico
- Conclusioni relative alle emissioni industriali, per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica
- Reference Document on the General Principles of Monitoring
- Elementi per l'emanazione delle Linee Guida per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili - Sistemi di Monitoraggio (D.M.31/01/2005)



1.3 Superfici

La società Altergon nasce nel 1985 quando un gruppo di manager attivi nel settore farmaceutico dà origine, in Svizzera, alla Altergon SA, con l'obiettivo di sviluppare innovative formulazioni farmacologiche e nuovi principi attivi per uso farmaceutico. L'attività viene sviluppata fin dall'inizio in collaborazione con importanti istituti internazionali di ricerca ed università.

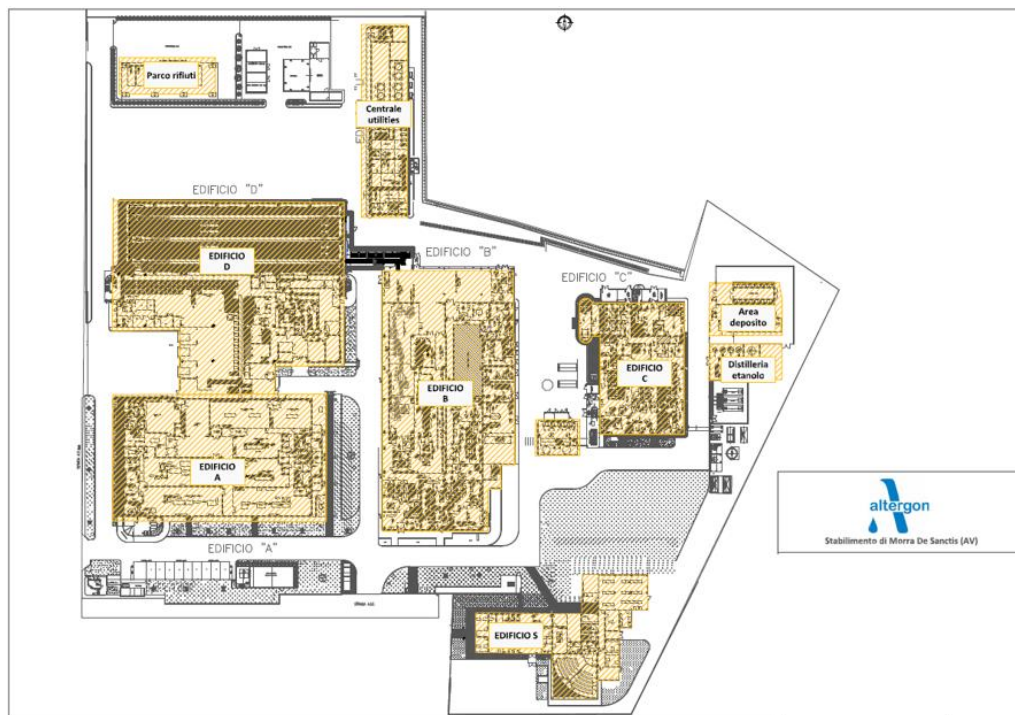
Nel 2000, grazie al successo di alcuni prodotti concessi in licenza a multinazionali del settore, l'azienda svizzera decide strategicamente di dare vita ad una attività produttiva sul territorio italiano, la Altergon Italia.

L'attività dello stabilimento di Morra De Sanctis è iniziata nel mese di novembre 2005 nell'edificio A, con la messa in esercizio del solo processo di confezionamento secondario di cerotti medicati (attività di packaging e magazzino farmaceutico).

Pochi anni dopo la realizzazione del primo edificio dello stabilimento, l'apparato di Altergon Italia è stato ampliato nell'anno 2007 con l'implementazione del processo iniziale di fabbricazione del cerotto per il quale è stato costruito un nuovo edificio: edificio B. Nell'anno 2010, con la costruzione dell'edificio C ha avviato la produzione API. L'ultimo ampliamento è stato completato nel 2015, con l'avvio del nuovo reparto produttivo comunicato contestualmente la domanda di AIA.

Dal 2018 è stata avviata la produzione di cerotti balsamici, con una capacità di circa 13 milioni di pezzi/anno, la cui produzione però non è continua in funzione delle richieste del mercato.

Lo stabilimento si articola in 4 edifici produttivi (A,B,C,D) ed altri edifici ed aree dedicate a uffici, servizi, parco rifiuti, centrale utilities, depositi e distilleria etanolo, come indicato dallo stralcio delle planimetria di seguito riportata:



Nel dettaglio si ha:

- Edificio A: attività di packaging e magazzino farmaceutico, produzione cerotti Balsamici
- Edificio B è dedicato alla produzione di cerotti medicali
- Edificio C è dedicato alla produzione API e biotecnologie



- Edificio D è dedicato al magazzino farmaceutico automatizzato ed ospita anche i laboratori Controllo Qualità.

1.3.1 Superfici future

Lo stabilimento Altergon Italia, che occupa un'area di circa 47.000 m², è ubicato nell'area industriale ASI di Morra De Sanctis nelle vicinanze della valle del Fiume Ofanto.

Lo stabilimento è delimitato dalle seguenti aree:

- a nord dall'area rurale;
- ad ovest dal confine con la ditta PoEMA s.p.a.;
- a sud e ad est dall'area rurale e agricola circostante.

Di seguito è riportata la variazione della del complesso a valle delle modifiche ed in seguito all'acquisizione di nuovi lotti che ha provocato una variazione dei dati catastali.

Superficie del Complesso [m2]	Coperta		33000 mq
	Scoperta pavimentata		8200 mq
	Scoperta non pavimentata		4600 mq
	Totale		45800mq
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	34	1228, 1236, 1235, 1214
	Scoperta pavimentata	34	1236, 1228, 1234,
	Scoperta non pavimentata	34	1236, 1228, 1234, 166

1.4 Inquadramento urbanistico territoriale

Lo stabilimento Altergon Italia è ubicato a circa 5 km in direzione sud dall'abitato di Morra De Sanctis nella omonima area industriale, in provincia di Avellino. Nel raggio di 5 km attorno al sito produttivo, è possibile individuare, oltre la cittadina di Morra De Sanctis, l'abitato di Teora e il Lago di Conza.

Le principali vie di comunicazione stradali che si possono rilevare nelle vicinanze sono: la S.P. 149, che collega l'area industriale di Morra De Sanctis con la cittadina di Sant'Angelo dei Lombardi e la S.S. n° 91 "della Valle del Sele". In merito alle linee ferroviarie, la linea Avellino – Lioni – Rocchetta Sant'Antonio è stata sospesa a partire da dicembre 2010; pertanto attualmente la zona non è servita da trasporto su rotaia.

Facendo riferimento a quanto previsto dalle linee guida A.IA del 2016 il presente paragrafo mira a fornire un quadro generale dei principali strumenti di pianificazione territoriali-urbanistici presenti nell'area in esame, con particolare riferimento all'uso del suolo nel territorio, la tutela del paesaggio e delle aree protette, la tutela della qualità dell'aria e delle risorse idriche, la bonifica dei suoli inquinati e la zonizzazione acustica.

Tale indagine è stata effettuata in riferimento allo strumento urbanistico comunale vigente e alla presenza di eventuali vincoli rilevanti nell'area di localizzazione del sito entro un raggio di 500 m.

Come richiesto dalla modulistica regionale di domanda AIA nella allegata **Scheda B** si riporta l'elenco degli specifici vincoli vigenti nell'area occupata dallo stabilimento Altergon.



La documentazione disponibile precedentemente indicata non risulta aver subito aggiornamenti dal 2018, anno di presentazione dell'ultima modifica AI.A.

Pertanto si conferma quando già dichiarato, nell'area di stabilimento e nel territorio limitrofo:

- Non sono presenti vincoli paesaggistici specifici;
- Non sono presenti aree ecologiche protette di interesse nazionale e/o comunitario;
- Non sono presenti vincoli archeologici specifici;
- Non sono presenti vincoli idrogeologici specifici.

In riferimento alla classificazione acustica del territorio si precisa che il comune di Morra De Sanctis non ha adottato una zonizzazione acustica.

In particolare, sono di seguito esaminati i seguenti documenti disponibili:

- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.);
- Piano stralcio per l'assetto idrogeologico del bacino del Fiume Ofanto, emesso dall'Autorità di bacino interregionale della Puglia (con competenza in Campania per il bacino regionale del fiume Ofanto) (PAI);
- Piano Regolatore Territoriale dell'Area di sviluppo industriale (ASI) di Avellino (P.R.T.).

1.4.1 Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.)

Gli indirizzi del Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale della provincia di Avellino sono stati approvati con delibera del Consiglio Provinciale GP196/2010 del 21/10/2010. Il PTCP è stato successivamente adottato con Delibera GP184 del 27/12/2012 ed attualmente è disponibile la versione approvata con **Delibera CS42 del 25/02/2014**.

Nelle Norme Tecniche di Attuazione del Piano vengono delineati i principali obiettivi operativi del piano, che vengono brevemente sintetizzati di seguito:

- il contenimento del consumo del suolo;
- la tutela e la promozione della qualità del paesaggio;
- la salvaguardia della vocazione e delle potenzialità agricole del territorio;
- il rafforzamento della Rete ecologica e la tutela del sistema delle acque attraverso il mantenimento di un alto grado di naturalità del territorio, la minimizzazione degli impatti degli insediamenti presenti, la promozione dell'economia rurale di qualità e del turismo responsabile;
- la qualificazione degli insediamenti da un punto di vista urbanistico, paesaggistico ed ambientale;
- la creazione di un armatura di servizi urbani adeguata ed efficiente;
- la creazione di sistemi energetici efficienti e sostenibili;
- il miglioramento dell'accessibilità del territorio e delle interconnessioni con le altre provincie e con le reti e infrastrutture regionali e nazionali di trasporto;
- il rafforzamento del sistema produttivo e delle filiere logistiche;
- lo sviluppo dei Sistemi turistici;
- il perseguimento della sicurezza ambientale.

Il Piano, sulla base delle competenze provinciali in materia di pianificazione e gestione del territorio attribuite alla Provincia dalla legislazione nazionale e regionale nonché dai piani di area e di settore regionali, esplica l'azione che:

- orienta l'attività di governo dell'intero territorio provinciale;
- costituisce, nel proprio ambito territoriale, specificazione, approfondimento e attuazione delle previsioni contenute nei piani sovraordinati;
- costituisce il momento di sintesi e di verifica della compatibilità degli strumenti della programmazione e pianificazione settoriale esistenti e di indirizzo alla loro elaborazione;
- costituisce, assieme agli strumenti di programmazione e pianificazione territoriale regionale, il parametro per l'accertamento di compatibilità degli strumenti della pianificazione urbanistica comunale.



Il PTCP si articola in elaborati costitutivi e in elaborati di processo, corredati da varie cartografie e disciplina e definisce i sistemi fisici e funzionali di:

- sistema naturalistico e ambientale e dello spazio rurale aperto;
- sistema insediativo e storico-culturale;
- sistema della mobilità, delle infrastrutture e dei servizi alla produzione.

Inoltre il PTCP coordina le strategie di trasformazione del territorio provinciale classificandolo in diverse tipologie di aree a trasformabilità.

Per quanto riguarda l'area di interesse, costituita dall'area in cui ricade lo stabilimento e l'area circostante entro un raggio di 500 m, si riporta nella tabella sottostante la sua classificazione e la sua individuazione secondo gli indirizzi del Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale.

Tipologia	Descrizione e riferimento
Sistema produttivo	L'area di Morra De Sanctis del consorzio ASI di Avellino rientra nei nuclei industriali ex art. 32 Legge 219/81 così come individuati nell'assetto strategico strutturale del Piano Territoriale di coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Avellino (planimetria P3).
Sistema naturalistico ambientale – rete ecologica	L'area industriale di Morra De Sanctis fa parte degli elementi lineari di interesse ecologico individuati nell'assetto strategico strutturale del Piano Territoriale di coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Avellino (planimetria P3). Nello specifico rientra fra la tipologia emergenza geologica ed idrografica di Fascia di tutela dei corsi d'acqua da 1000 m e nell'ecosistema di boschi di conifere e latifoglie.
Aree agricole e forestali di interesse strategico	L'area industriale di Morra De Sanctis è localizzata nell'area n. 7 “Paesaggi agricoli collinari, caratterizzati da un mosaico di seminativi e aree naturali (impluvi, superfici di dissesto) e oliveti” individuata fra le aree di interesse strategico a tipologia agricola e forestale del Piano Territoriale di coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Avellino (planimetria P5).
Quadro trasformabilità dei territori	L'area industriale di Morra De Sanctis fa parte delle aree a trasformabilità orientata allo sviluppo agro ambientale (ecosistemi ed elementi di interesse ecologico e faunistico e fascia di tutela dei corsi d'acqua di 1000 m) individuate nel quadro della trasformabilità del territorio del Piano Territoriale di coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Avellino (planimetria P5).
Unità di paesaggio	L'area industriale di Morra De Sanctis ricade nel sottosistema del territorio rurale aperto n. 20 – Colline dell'Ofanto di cui fa parte l'unità di paesaggio 22_3: versanti dei complessi argilloso marnosi e conglomeratico arenacei da moderatamente a fortemente pendenti, ad uso agricolo ma con presenza significativa di aree naturali.

Un estratto della tavola di sistemi produttivi del PTCP, contenente l'area ubicata entro un raggio di 500 m dallo stabilimento in oggetto, viene riportata nella figura seguente.

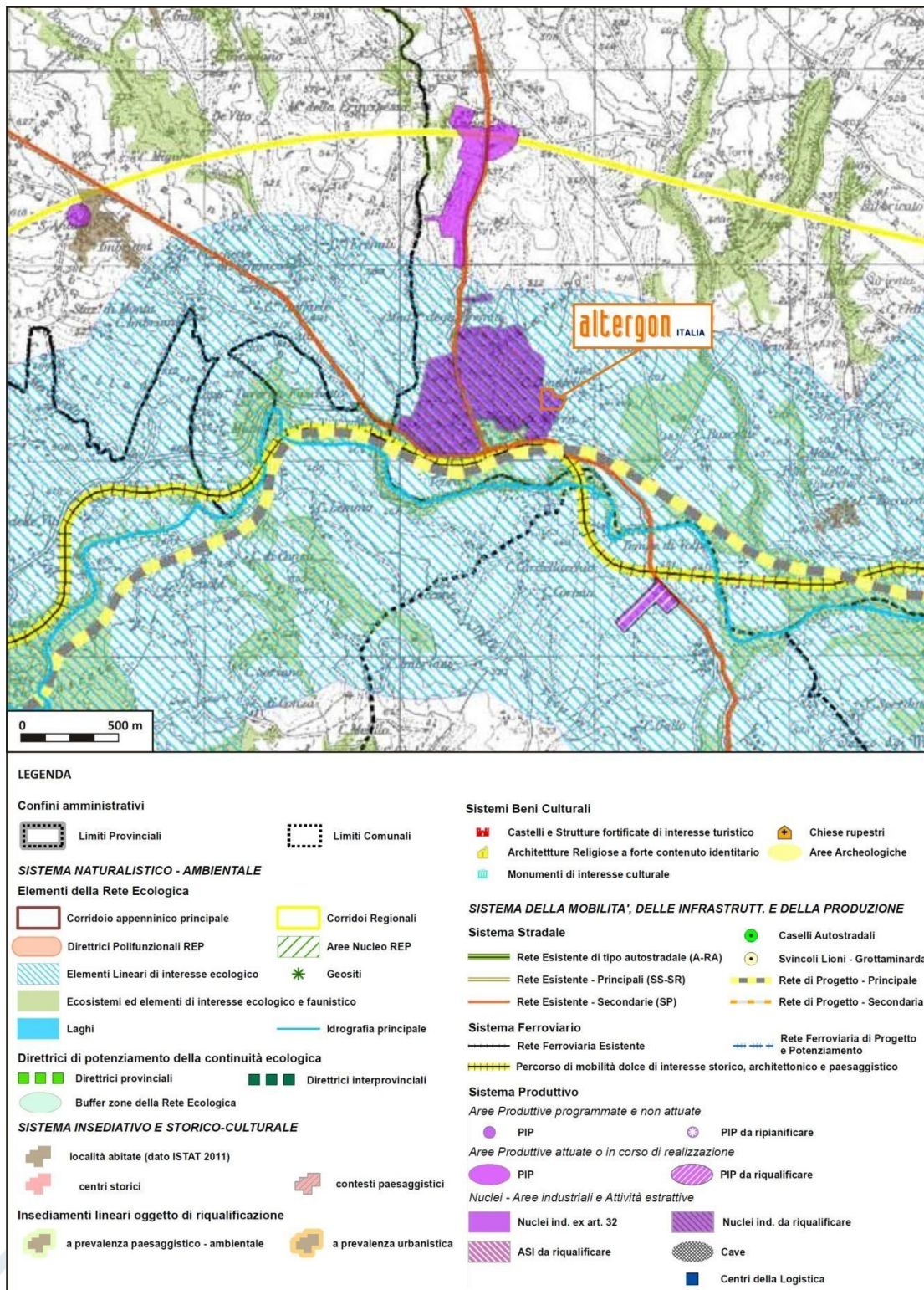


Figura 3 – Estratto PTCP di Avellino – Sistemi produttivi

In base all'art. 20 delle Norme Tecniche Attuative del Piano, per le aree facenti parte del sistema produttivo, classificate come nuclei industriali ex art. 32 Legge 219/81 a valenza territoriale, nonché per gli agglomerati industriali ASI del territorio provinciale, il Piano indirizza alla normativa propria della pianificazione di settore. In merito alle aree agricole e forestali di interesse strategico, il PTCP indirizza la pianificazione comunale verso la tutela funzionale e strutturale dello spazio rurale, con particolare attenzione all'ecosistema.



1.4.2 Piano Stralcio per l'assetto idrogeologico del bacino del Fiume Ofanto

Il fiume Ofanto è un bacino di competenza interregionale in quanto localizzato tra le regioni della Campania e della Puglia. In particolare però la sua gestione è di competenza della Regione Puglia che ha elaborato un Piano Stralcio per l'assetto idrogeologico regionale.

Tale Piano è stato adottato con Deliberazione del Comitato Istituzionale in data 15 dicembre 2004 e successivamente approvato in forma definitiva il 30 novembre del 2005.

In merito al rischio idrogeologico, il Piano esclude dalla classificazione della pericolosità idraulica e geomorfologica le zone, limitrofe al tratto del fiume Ofanto, ricadenti nel Comune di Morra De Sanctis.

1.4.3 Piano Regolatore Territoriale dell'Area di sviluppo industriale (ASI) di Avellino (P.R.T.)

L'area industriale ASI di Morra De Sanctis (AV) rientra nei siti produttivi della provincia di Avellino compresi nella Normativa Urbanistica Attuativa valida per tutti gli insediamenti industriali di cui all'art. 32 della Legge 219/81.

Questa normativa individua l'area industriale di Morra De Sanctis come nucleo industriale C6 e per ciascuna area ASI definisce vincoli edificatori riguardo la modalità di utilizzazione dei lotti industriali come aree verdi o aree di servizio. Per i dettagli in merito ai vincoli posti sull'area dello stabilimento si rimanda a quanto riportato in Scheda B.

In relazione all'allegato R previsto dalla documentazione di domanda AIA (Stralcio di Piano Urbanistico Comunale) si rimanda alla successiva figura di inquadramento del sito all'interno del PRT dell'area industriale. Nella figura sottostante si riporta un estratto della Planimetria a corredo del Piano Regolatore Industriale dell'ASI di Morra De Sanctis. In tale planimetria le aree di competenza Altergon sono identificate dai lotti 6/7, 6/8 e 6/9.



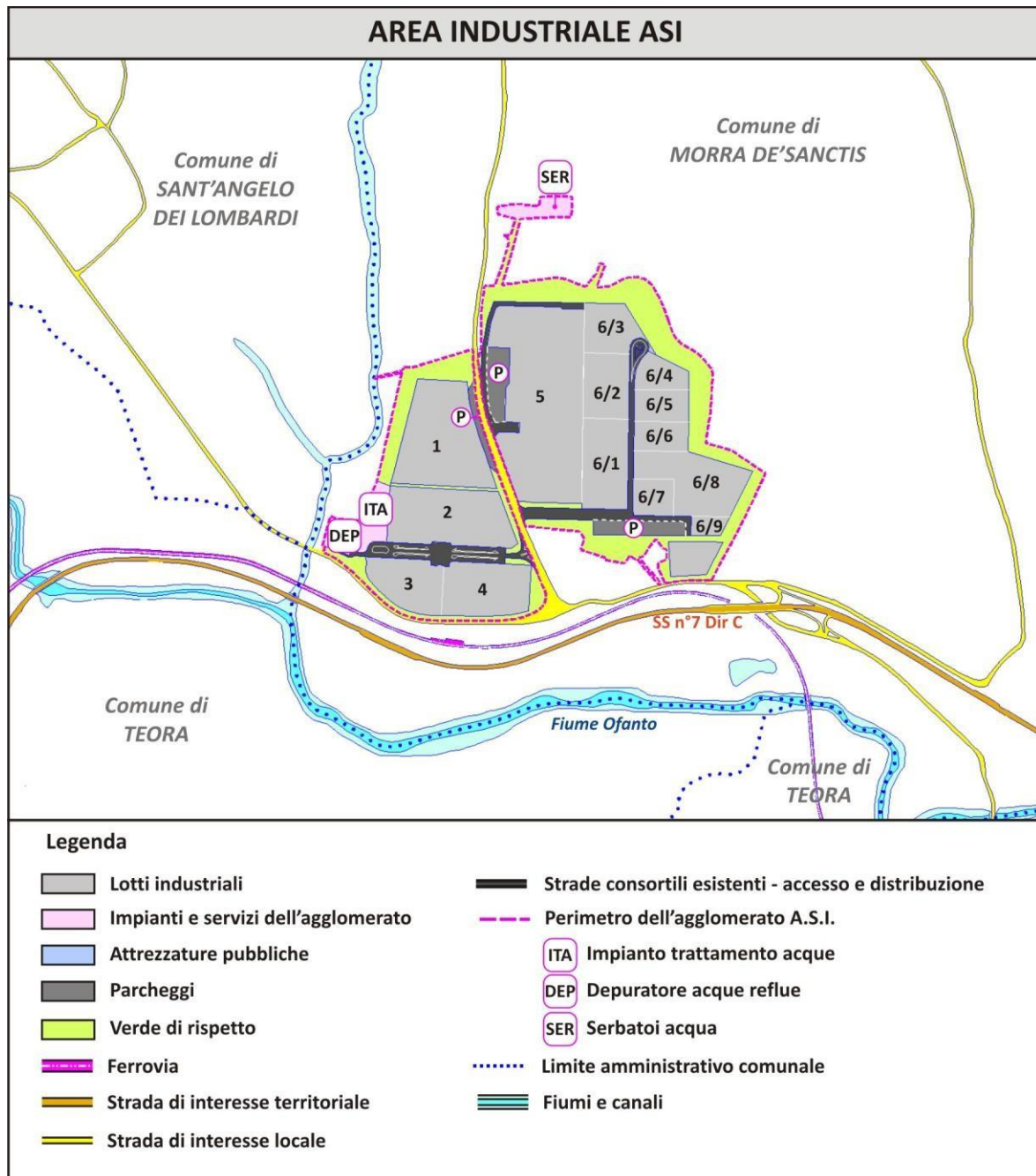


Figura 4 – Planimetria dell'area industriale ASI di Morra de Sanctis



2 CICLI PRODUTTIVI

Sono di seguito riportati le attività produttive, le fasi del singolo processo produttivo, le materie prime utilizzate, le emissioni e gli impatti ambientali.

2.1 PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

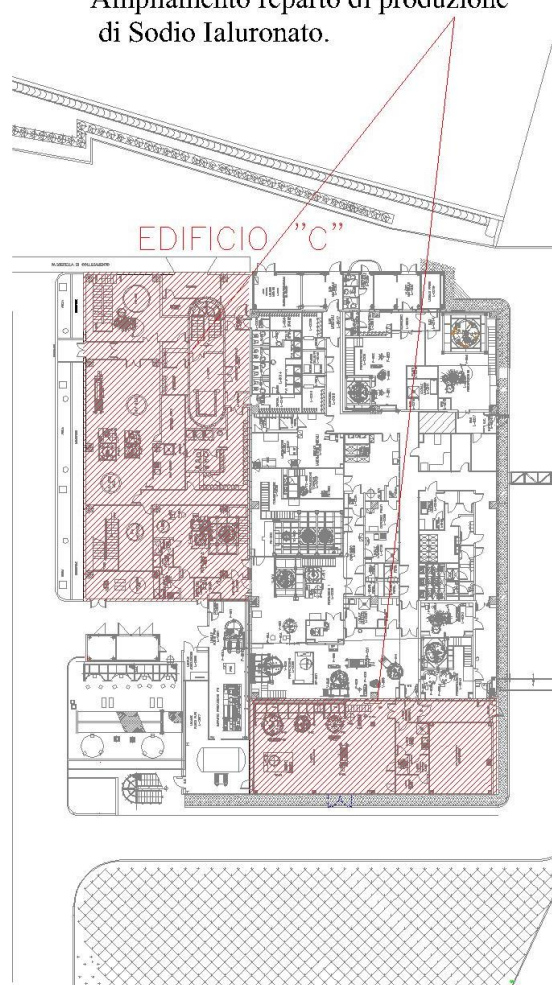
2.1.1 Descrizione della modifica

La modifica consisterà nel potenziamento del reparto di produzione di Sodio ialuronato. Il reparto è ubicato nell'Edificio C. Per maggiore dettaglio si rimanda alla planimetria di stabilimento

Il sodio ialuronato viene prodotto esclusivamente per via biotecnologica fermentativa, a partire da una strain batterica liofilizzata conservata a $-80\text{ }^{\circ}\text{C}$, che viene revitalizzata fornendo acqua purificata, zuccheri, micronutrienti ed ossigeno, agitando il composto e favorendo una serie di fermentazioni a temperatura controllata ($32-37^{\circ}\text{C}$).

E' prevista l'espansione del reparto produttivo con la realizzazione di 2 corpi di fabbrica in aderenza al lato SUD ed al lato Ovest dell'edificio, come mostrato nella figura seguente.

Ampliamento reparto di produzione di Sodio Ialuronato.





Il primo intervento prevederà la realizzazione di un nuovo corpo di fabbrica in aderenza al lato Sud dell'edificio che si svilupperà su due piani così destinati:

- Al piano terra è prevista la realizzazione di una seconda linea di purificazione del prodotto proveniente dall'unità esistente di filtrazione e microfiltrazione. La corrente liquida così lavorata, denominata "Downstream" potrà quindi essere inviata o al reparto di precipitazione ed essiccamento esistente o ad analogo nuovo.
- Il piano primo sarà destinato ad area tecnica e collegata a quella esistente. In questa nuova area tecnica saranno posizionati gli impianti tecnici e le utilities a servizio della sottostante area di produzione (previsione di aggiunta di UTA e utilities)

Il secondo intervento consisterà nella realizzazione di un nuovo corpo di fabbrica in aderenza al lato Ovest dell'edificio che sarà distribuito su tre livelli aventi le seguenti destinazioni:

- A piano terra è prevista la realizzazione degli impianti per il potenziamento delle unità di produzione "Up stream", dell'unità di produzione "Down stream" che anche in questo caso sarà quindi inviata nell'esistente reparto di precipitazione in fase alcolica per la fase di essiccamento e confezionamento
- Il primo piano sarà occupato in parte dalle unità di produzione a servizio dell'Up stream;
- Il secondo piano sarà destinato all'installazione delle utilities (HVAC e utilities)

Le strutture dei nuovi corpi di fabbrica saranno realizzate in accordo con la normativa vigente e in particolare con la normativa per le costruzioni in zone sismiche, N.T.C. 2018.

Dalla realizzazione dei nuovi corpi di fabbrica, si stima che il volume delle acque di prima pioggia si riduca in quanto le acque di dilavamento dei tetti dei nuovi fabbricati confluiscono con pluviali dedicate direttamente nella rete delle acque meteoriche, riducendo pertanto la superficie colante.

La rete delle acque meteoriche sarà modificata per tenere conto del nuovo layout. Per i dettagli si rimanda alla planimetria della rete degli scarichi aggiornata.

2.1.2 Attività produttiva e cicli tecnologici

Di eseguito sono riportate le fasi di produzione del prodotto API.

Step 1 : approvvigionamento materie prime: Le materie prime vengono approvvigionate in funzione del planning di produzione, conservate in magazzino, dove vengono sottoposte ai controlli qualità (Sampling) e movimentate a fronte delle esigenze lavorative. La movimentazione avviene tramite trans pallet. La lavorazione è discontinua, in funzione della programmazione di produzione.

Step 2 : dosaggio materie prime: Il dosaggio viene effettuato in sala dispensing, sotto cappa a flusso laminare, nelle quantità necessarie previste dal batch record. La lavorazione è discontinua, in funzione della programmazione di produzione.

Step 3 : rivitalizzazione ed espansione wcb: La sospensione cellulare della vial di Working Cell Bank, opportunamente diluita, viene piastrata su terreno solido (Fase di rivitalizzazione). Si preleva una singola colonia che viene quindi propagata in terreno liquido (I espansione cellulare) e la coltura derivante viene seminata a confluenza su terreno solido (II espansione cellulare). Il tappeto cellulare così ottenuto viene successivamente risospeso ed utilizzato per inoculare 2 beute contenente terreno liquido (III espansione cellulare). La lavorazione avviene nel Laboratorio inoculi, ed è discontinua: si effettua in occasione dell'avvio di ogni lotto di produzione.

Step 4 : preparazione inoculo: La brodocoltura della III espansione cellulare viene trasferita al fermentatore, dando origine a un'ulteriore fase di espansione della coltura inoculo per garantire una carica microbica tale da poter iniziare la fase di fermentazione produttiva su scala industriale. La lavorazione è discontinua, riguarda la preparazione del lotto di produzione.



Step 5 : fermentazione: L'inoculo viene trasferito nel fermentatore; qui avviene la fase principale di fermentazione, in cui si potenzia la crescita microbica e si ha la concomitante produzione del polisaccaride in un intervallo di circa 12 h. Durante il processo vengono monitorati costantemente tutti i parametri critici (pH, aereazione; miscelazione). Da questa fase si origina una brodocoltura costituita da una miscela di cellule, acidi nucleici, acidi organici , metaboliti ed il prodotto di interesse (sodio ialuronato), che viene poi recuperato in serbatoi dedicati e purificato nelle successive fasi .

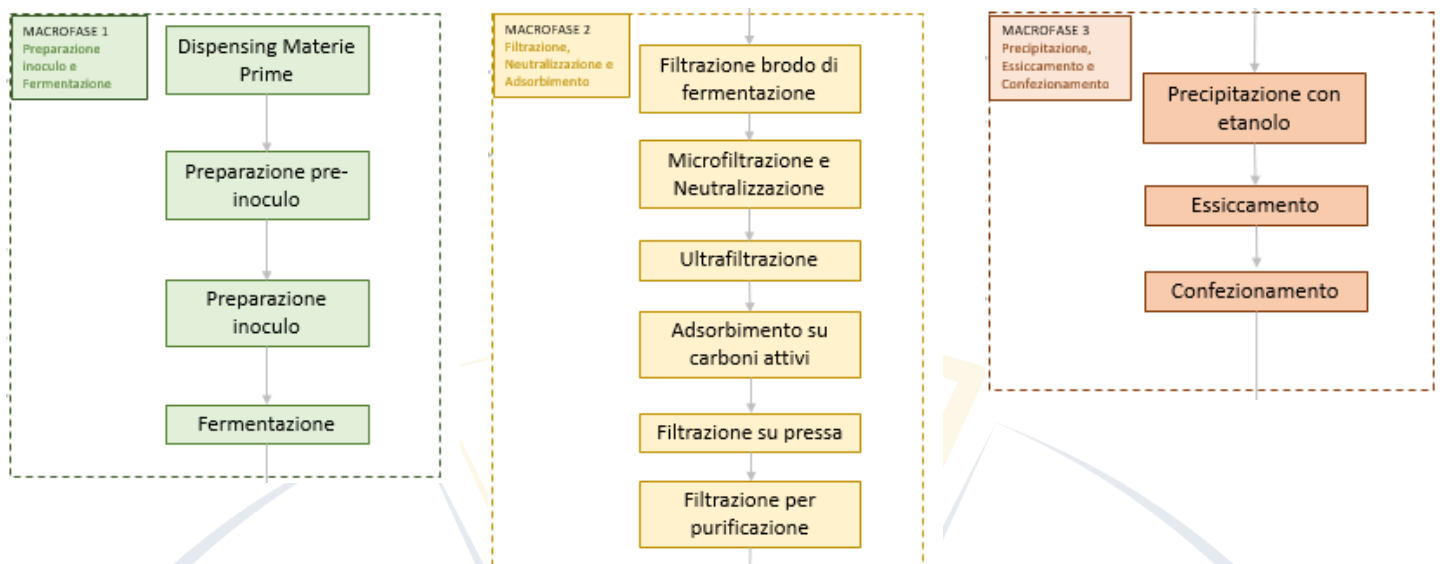
Step 6 : filtrazione su terra – microfiltrazione: Questa fase, che prevede il passaggio su celite in filtro in pressione a piatti orizzontali (Filtro Funda), consente la chiarificazione della brodocoltura proveniente dal fermentatore. Si effettua un trattamento preliminare tramite addiziona-mento di celite, come coadiuvante della filtrazione, e di acido tricloroacetico, per ridurre la visco-sità.

Step 7 : neutralizzazione e ultrafiltrazione: La soluzione in uscita dal microfiltro viene neutra-lizzata con soda ed inviata allo di ultrafiltrazione, su cassette di idoneo cut-off. Segue adsorbi-mento su carbone attivo e polishing finale.

Step 8 : precipitazione – essiccamento: Dopo rimozione del carbone attivo su filtropressa ed in seguito a filtrazione su micro filtro 0.6-0.2 μ , il riunito post- adsorbimento viene inviato ad un serbatoio precipitatore, in cui avviene la precipitazione tramite aggiunta di NaCl in soluzione ed etanolo 96%. Lo slurry recuperato dal precipitatore è sottoposto a successivi passaggi di filtrazione e lavaggio con etanolo, per poi essere essiccato sottovuoto utilizzando un filtro essiccatore. Si ottiene così il prodotto finale, che viene recuperato utilizzando un "glove-box".

Step 9 : confezionamento bulk: Il sodio ialuronato viene confezionato in contenitori idonei, opportunamente sigillati ed etichettati; la conservazione del prodotto avviene in cella refrigerata , prima di essere avviato alla distribuzione/vendita.

La schematizzazione del processo è la seguente:



Alla fine del ciclo produttivo nel 2022 si sono prodotti circa 2569 kg.

In termini di produzione si passerà da una fermentazione a settimana, ad 1-2 al giorno. Questo consentirà di aumentare la produzione fino a 250 lotti all'anno per un totale di 3500 kg attesi.

Inoltre, al fine di ottimizzare il processo produttivo, sarà prevista l'installazione di **pompe per alto vuoto** che permetteranno la riduzione dei tempi di filtrazione ed essiccamento.



Le pompe saranno corredate di scambiatori di calore per condensare l'alcol etilico presente negli off-gases di processo garantendo il rispetto dei limiti emissivi e delle BAT applicabili.



2.1.3 Consumo materie prime -API

Il processo produttivo prevede l'utilizzo di materie prime e materie ausiliarie.

Le materie prime sono costituite dalle polveri e dall'acqua purificata che nella fase 1 vengono miscelate per la preparazione dell'inoculo

Come materia ausiliaria viene utilizzata l'etanolo per la precipitazione del composto, oltre ai materiali di imballaggio primario e secondario

In termini di produzione si passerà da una fermentazione a settimana, ad 1-2 al giorno. Questo consentirà di aumentare la produzione fino a 250 lotti all'anno per un totale di 3500 kg.

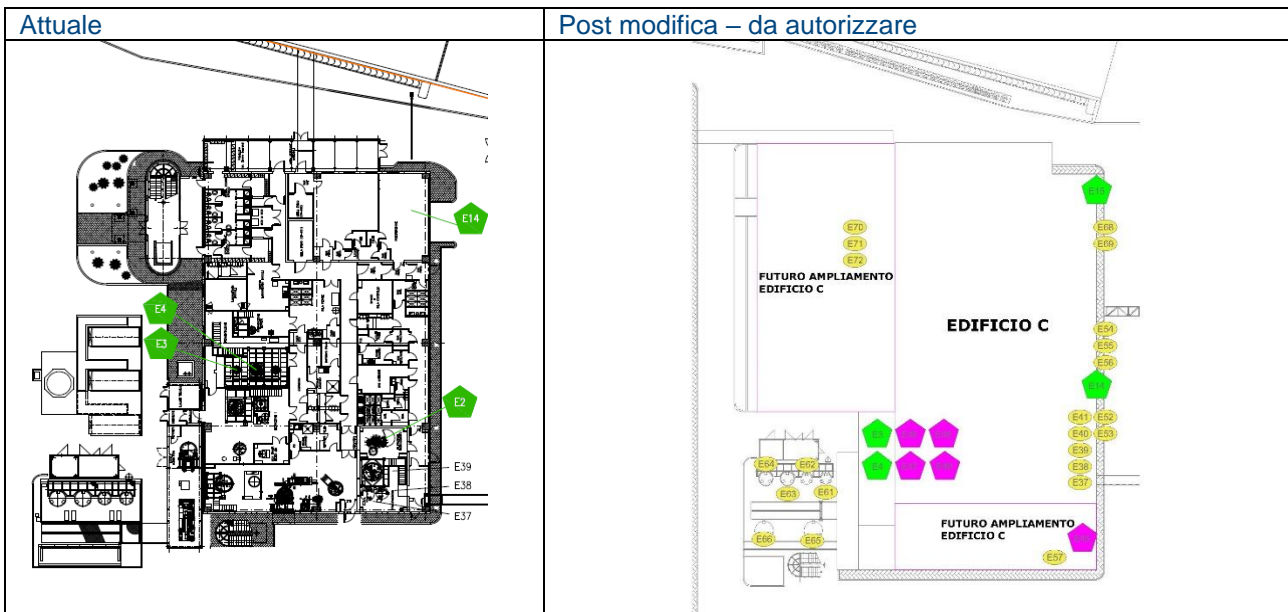
Le materie prime aumenteranno in modo non proporzionale al lieve aumento della quantità di prodotto finito.

Per ciascuna sostanza sono riportate le informazioni della fase di processo associata, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza così come specificato nelle relative schede di sicurezza, consultabili e disponibili in stabilimento.



2.1.4 Emissioni in atmosfera

I punti emissivi soggetti a monitoraggio presenti nel reparto API sono E2, E3, E4 ed E14, indicati in verde nella figura seguente. La modifica prevede una variazione del quadro emissivo e l'introduzione di nuovi punti di emissione soggetti a monitoraggio dovuti all'installazione di nuovi fermentatori, riportati in lilla, (inquinanti attesi: polveri) per esigenze di aumento di produzione. Il quadro emissivo è illustrato nella figura seguente (post modifica) e descritto nel dettaglio nei paragrafi seguenti.



Il camino E14 previsto e autorizzato nel DD 794/2015, sarà realizzato nell'ambito della presente modifica; il camino riceverà gli aerodispersi di cui due pompe da vuoto con portata da 250 Nm³/h.

Inoltre, il camino E14 riceve gli aerodispersi derivanti dall'essiccatore Topico FD-654

Inoltre, sono da realizzare i seguenti punti di emissione E45- E46-E47-E48, in seguito all'installazione dei nuovi fermentatori.

In fine il camino E2 sarà dismesso per la riorganizzazione del layout del reparto; gli aerodispersi saranno convogliati nel camino E14.

Il quadro emissivo post modifica, per i punti di emissione soggetti a monitoraggio, del reparto API è il seguente:

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino1	Posizione Amm.va2	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza3	Impianto/macchinario che genera l'emissione 4	SIGLA impianto di abbattimento5	Portata[Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti				
					autorizzata6	Misurata7/		Dati emissivi8		Ore di funz.to g	Limiti10	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E02	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Da Dismettere										
E03	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 300	Filtro a manica	90	7	Polveri	0.66	0.000	1980	10	0.001
E04	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 3000	Filtro a manica	230	0.6	Polveri	0.96	0.000	990	10	0.002
E14	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore FD-654 e FD-601 – V 663	condensatore	500	\	ALCOOL ETILICO	\	\	3201	600	0.3
E15	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore impianto piccola scala - piano 1		30	\	ALCOOL ETILICO	\	\	2640	600	0.02
E45	Da autorizzare	Reparto API	Essiccatore FD-677	condensatore	250	\	ALCOOL ETILICO	\	\	1353	600	0.15
E46	Da autorizzare		Fermentatore FE 300B	Filtro a manica	90	\	Polveri	\	\	1320	10	0.0009
E47	Da autorizzare		Fermentatore FE 3000B	Filtro a manica	230	\	Polveri	\	\	990	10	0.0023



E48	Da autorizzare		Fermentatore FE 3000C	Filtro a manica	230	\	Polveri	\	\	1650	10	0.0023
E49	Da autorizzare		Fermentatore FE 3000D	Filtro a manica	230	\	Polveri	\	\	1650	10	0.0023



2.1.5 Prelievi e scarichi idrici

Ante modifica

L'acqua è tutta prelevata da acquedotto e viene utilizzata nel processo per le attività di fermentazione, per le operazioni di Cleaning in place (CIP) e per le attività di Sanification in Place (SIP) sotto forma di vapore.

L'acqua utilizzata nel processo produttivo (circa 5,7 m³/lotto che per 125 lotti somma 713 m³/anno) viene poi scaricata sotto forma di acquette etanoliche in percentuale di circa il 30%, per un totale di circa 214 m³ anno.

Una quota parte di acqua PW ha una scadenza per ragioni microbiologiche, derivanti dalle procedure qualità e viene pertanto reinviata all'impianto di trattamento ad osmosi, per cui una parte si perde nelle membrane. Inoltre per ogni lotto nella fase iniziale di avviamento del processo viene scaricata una quota parte dell'acqua.

Per le attività di CIP viene utilizzata Acqua Purificata (PW) e Soda al 2%; mentre per le operazioni di sanificazione viene utilizzata PW trasformata in vapore.

I consumi teorici di PW e Soda al 2% per ogni lotto sono di seguito riportati:

quantità per lotto	M1	M2	M3
CIP PW (m ³) + soda al 2% (m ³)	6,1	41,2	7,4
SIP VAPORE	0,6	1,9	0,4

Per un totale nell'anno 2022 (125 lotti) di 6842 m³ di PW+ di soda al 2% e 360 m³ di acqua per produrre vapore per un totale di circa 7200 mc.

Pertanto si stimano scaricati nell'impianto di depurazione circa 7200 m³/anno di acque di cleaning e sanification.

La quota restante di acqua che finisce nelle acquette etanoliche viene inviata come sottoprodotto presso un impianto esterno che provvede al recupero dell'etanolo.

Post modifica

A valle della modifica l'acqua di processo aumenterà in misura proporzionale al numero di lotti (attesi a regime 250 lotti).

Per il processo si prevede un consumo di acqua pari a 1425 m³/anno

L'acqua PW che viene rimandata all'impianto di trattamento dovrebbe restare grosso modo la stessa, i consumi ipotizzati per le operazioni di CIP e SIP aumentano nella misura in cui saranno realizzati più lotti (attesi a regime 250 lotti), per cui si stimano i seguenti valori:

PW +Soda 2% = 13'700 m³
PW per vapore = 720 m³

Pertanto si ipotizza un aumento del consumo di acqua ad almeno 8000 m³.



2.1.6 Produzione rifiuti

Di seguito si riporta la tabella dei rifiuti derivanti dal processo produttivo

EER	Denominazione	Descrizione
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Piastre di batteriologia Materiali monouso (spatole, pipette, ecc) Guanti potenzialmente contaminati da batteri
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Residui di filtrazione del filtro FUNDA
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Imballaggi in carta e cartone
15 01 02	Imballaggi in plastica	Imballaggi in plastica
15 01 06	Imballaggi misti	Imballaggi misti
15 01 07	Imballaggi in vetro	Imballaggi in vetro
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Filtri della filtropressa

2.1.7 Impatto acustico

Il processo produttivo attuale non prevede l'emissione di rumore.

Dalle modifiche non si prevedono impatti acustici aggiuntivi in quanto si prevede l'installazione di nuove 5 unità HVAC all'interno di locali tecnici.



2.2 PRODUZIONE CEROTTI MEDICALI A BASE ACQUA

I cerotti definiti Plaster, a base acqua costituiscono una delle attività principali della Altergon Italia. Non si tratta di un'attività inerente la categoria IPPC 4.5 in quanto principio attivo non viene sintetizzato all'interno dello stabilimento ma viene acquistato da fornitori esterni; nello stabilimento viene quindi effettuato solo il processo di miscelazione delle materie prime (formate da eccipienti e principi attivi) e la spalmatura. Rientrano nella famiglia dei cerotti a base d'acqua una serie di prodotti, in funzione delle richieste del mercato. Nel 2022 sono stati prodotti 275 lotti per un totale di 68937016 pezzi.

2.2.1 Descrizione delle modifica

La produzione Plaster rientra nella macro famiglia di manifattura farmaceutica (attività non IPPC) a base d'acqua e viene effettuata nell'edificio B.

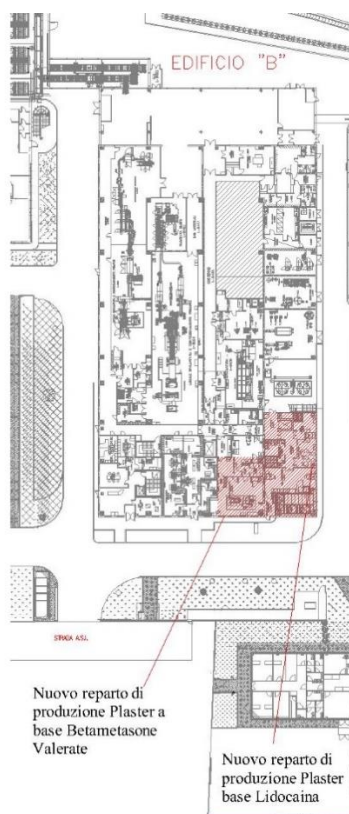
Oggetto della modifica è un ampliamento legato ad esigenze di produzione. Infatti allo stato attuale sono presenti una sola linea di miscelazione materie prime e sono presenti due linee di spalmatura.

Le modifiche riguardano essenzialmente l'individuazione di spazi adeguati per l'installazione delle attrezzature e per permettere l'esecuzione del processo.

Dalla modifica, consistente nella realizzazione di una nuova sala di miscelazione, si avrà quindi la possibilità di lavorare in parallelo sulle due linee di produzione.

Si prevede quindi la realizzazione di un reparto di cerotti a base di Betametasone valerato e di un reparto dedicato ai cerotti a base di Lidocaina.

Inoltre **saranno installati due serbatoi** da 30 m³ per lo stoccaggio di **sorbitolo** cristallizzato (sostanza non pericolosa allo stato solido), in acciaio posizionati all'esterno dell'edificio, come riportato nella planimetria post modifiche.

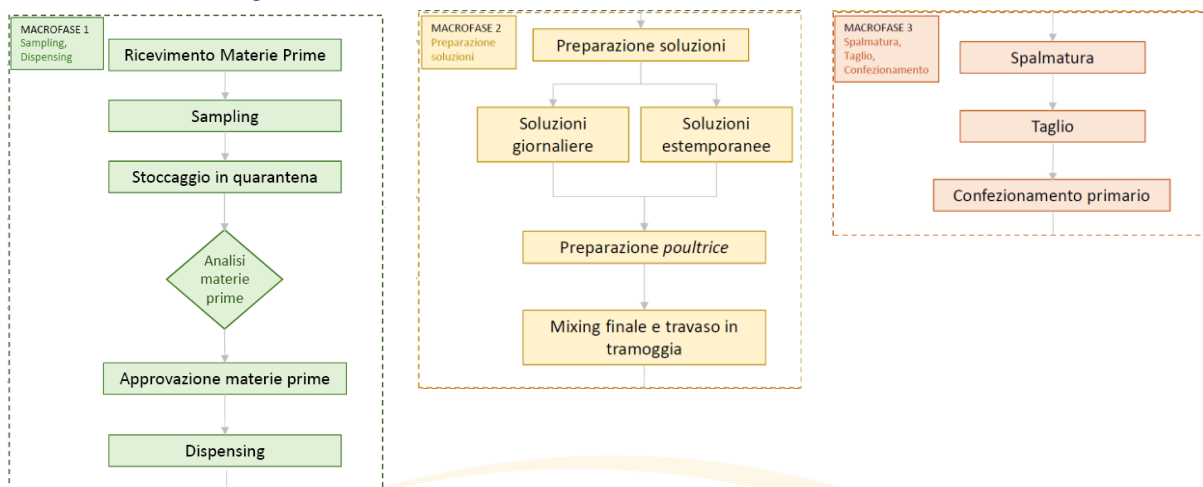




2.2.2 Attività produttiva e cicli tecnologici

Le fasi di produzione del processo restano inalterate e sono sintetizzabili nei punti seguenti:

1. Ricevimento materie prime: approvvigionate su rulliere automatiche che convogliano i materiali all'interno del magazzino farmaceutico (magazzino farmaceutico automatizzato).
2. Sampling e analisi QC: campionamento materiali da parte del Personale QC e ricollocamento a magazzino.
3. Dispensing: aliquotazione dei materiali verificati
4. Preparazione soluzioni: approvvigionamento dal magazzino per il fabbisogno delle singole preparazioni (impasti).
5. preparazione poultice: Le materie prime in soluzione vengono miscelate all'interno di impastatrici planetarie, venendosi a formare un impasto omogeneo.
6. travaso poultice: l'impasto viene travasato in una tramoggia, attraverso un elevatore ribaltatore.
7. spalmatura e taglio: l'impasto viene spalmato a formare un sandwich formato da interleave-poultice-TNT, per giungere ad una stazione di taglio, che sagoma i cerotti nelle loro dimensioni finali.
8. Confezionamento primario e secondario
9. Trasferimento magazzino



In parallelo all'attività produttiva dei cerotti medicali a base d'acqua è presente una piccola produzione di prodotti cosmetici costituiti da maschere facciali ad uso cosmetico. Il processo produttivo è simile a quello del Paster, si tratta di eccipienti spalmati su TNT. Attualmente si producono circa 5000 pezzi all'anno.



2.2.3 Consumo materie prime

L'ampliamento prevede la realizzazione di una nuova area di preparazione.

Il Consumo di prodotti atteso è quindi proporzionale al numero di pezzi che si prevede di produrre a regime. Sono usate molteplici materie prime per la produzione dei cerotti a base d'acqua. Si è scelto di suddividere i prodotti per famiglie.

Nella tabella seguente si riportano il numero di cerotti prodotti nel 2022 ed il numero di pezzi che si intende raggiungere a valle delle modifiche

famiglia Prodotto	numero pezzi 2022	numero pezzi a regime post modifica
Cerotto a base d'Acqua	68937016	161210000

Il numero di pezzi da produrre si intende rapportato alla massima capacità produttiva dello stabilimento, considerando la saturazione di tutti gli impianti.

I nuovi processi produttivi comporteranno l'introduzione di nuove sostanze che risultano comunque essere della stessa tipologia, in termini di caratteristiche di pericolo, di quelle già attualmente utilizzate in azienda. E' prevista l'introduzione di uno nuovo principio attivo betametasone valerato usato come base per la produzione di nuovo cerotto.

Per ciascuna sostanza sono riportate le informazioni della fase di processo associata, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza così come specificato nelle relative schede di sicurezza, consultabili e disponibili in stabilimento.

--	--

2.2.4 Emissioni in atmosfera

L'ampliamento comporta quindi l'installazione di nuove apparecchiature, ed una modifica del quadro emissivo

Le caratteristiche emissive dei punti di emissione soggetti a monitoraggio presenti nel reparto, a valle delle modifiche sono descritte nella tabella seguente:
 punto E01 a valle delle modifiche risultano essere comunque inferiori ai valori limiti già autorizzati per il punto emissivo

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	Misurata ⁷ /	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa[kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E01	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	/	R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	Scrubber	182	59.70	Polveri	0.64	0.00004	5280	12.50	0.002
							Glicole propilenico	0.10	0.000	5280	61	0.011



2.2.5 Prelievi e scarichi idrici

Consumo idrico prelievo idrico e gli scarichi si stimano essere proporzionali all'incremento della produzione.

2.2.6 Rifiuti

I rifiuti che si origineranno dalle modifiche sono della stessa tipologia di rifiuti normalmente prodotti dalle attività di stabilimento

2.2.7 Impatto acustico

Dalle modifiche è prevista l'installazione di 3 nuove HVAC all'interno di locali tecnici.





2.3 Produzione cerotti a base solvente

Sono prodotti anche cerotti medicali (attività non IPPC) a base solvente -TDS. Nel 2022 sono stati prodotti 30163652 pezzi (cerotti) per un totale di 92 lotti.

Il reparto TDS comprende 3 produzioni che condividono lo stesso impianto. Il reparto collocato nell'edificio B non è soggetto a modifiche di layout, pertanto non sono previste modifiche all'assetto emissivo.

Per i cerotti a base solvente sono stati prodotti nel 2022, 30163652. La massima capacità produttiva dell'impianto si stima essere di 134.144.000 pezzi.

2.3.1 Attività produttiva e cicli tecnologico

L'attività di produzione consiste in una linea di produzione di cerotti medicati posizionata all'interno degli edifici B ed A di diversa tipologia rispetto a quelli prodotti nella linea Plaster in quanto a base solvente.

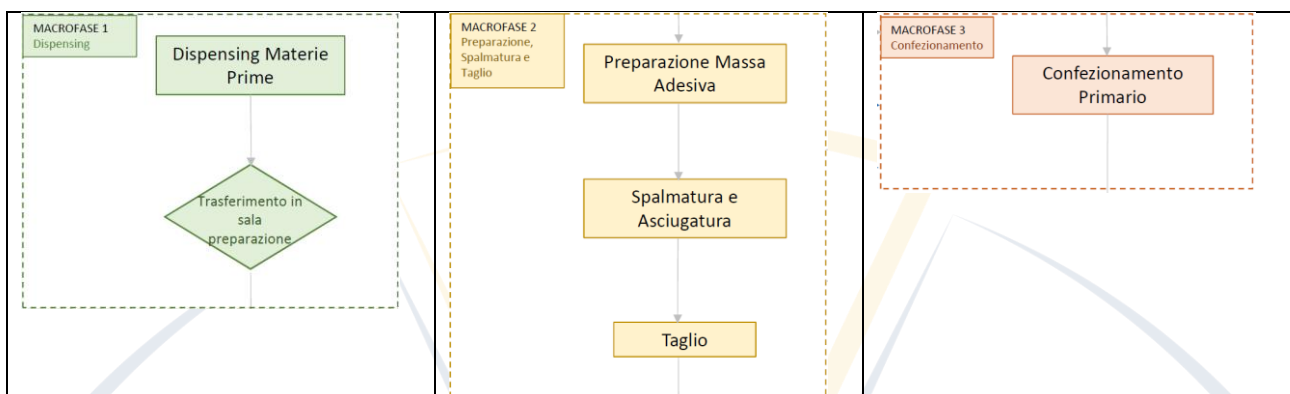
Come per il cerotto Plaster, nella produzione del cerotto Tape le materie prime sono rappresentate da eccipienti e principi attivi che formano il farmaco. Altre materie prime che entrano a far parte del processo sono i materiali di supporto e quelli necessari al confezionamento.

- **Step 1-approvvigionamento materie prime:** Le Materie Prime verranno approvvigionate alla linea produttiva attraverso un sistema automatizzato di gestione dell'area logistica. Come negli altri processi produttivi alla logistica verrà associato il campionamento da parte del Personale QC e la loro analisi nel Laboratorio QC, prima di essere approvate per la produzione. Le materie prime vengono pesate in accordo alla formulazione farmaceutica. Le principali preparazioni previste per questa linea sono di seguito dettagliate.



Principio attivo	Materie prime miscelate
Diclofenac sodico	acetato di etile, isopropanolo, Eudragit E100, PW, Cithrol, Span80, Durotak
Piroxicam	acetato di etile, Eudragit E100, PW, Durotak
Nitroglicerina	Durotak, Span 80, Glicole propilenico

- **Step 2-Preparazione e miscelazione delle materie prime:** La Step di preparazione è costituito da una complessa attività di miscelazione delle materie prime sopra elencate, che avviene in condizioni controllate: tale miscelazione è specifica in funzione del tipo di principio attivo che si vuole utilizzare. Lo Step di miscelazione, attuato con precisi parametri di controllo, quali temperatura, velocità e tempi, porta alla formazione di una massa adesiva, di aspetto tipico, e di consistenza omogenea.
- **Step 3-Spalmatura e taglio:** La massa adesiva formata viene spalmata, tramite apposita macchina, su un liner di monosiliconato-poliestere, allo scopo di ottenere un film uniforme ed omogeneo. Il passaggio in tunnel di essiccamento, a gradiente termico tra i 30 °C e i 110 °C, consente di ottenere uno strato essiccato cui viene accoppiato il TNT (tessuto non tessuto); la bobina ottenuta viene quindi avviata al taglio e si ottengono le strisce di cerotti denominate reels.
- **Step 4-Confezionamento primario:** I reels vengono poi collocati in apposita macchina, dove vengono accoppiati con nastro busta e tagliati in singoli plaster e imbustati nell'involucro primario (patch).
- **Step 5-Confezionamento secondario:** Il confezionamento finale avviene in apposita linea automatizzata, ove i patch (nel numero previsto) vengono inseriti in astucci di cartoncino stampato unitamente al foglietto illustrativo. Quindi si passa allo Step dell'inscatolamento, con la produzione di cartonbox pronti per la distribuzione.



2.4 Oral film

Come indicato precedentemente, il reparto TDS ospita un'ulteriore produzione di prodotti che non sono a base solvente ma che ne condividono l'impianto per la fase di spalmatura e che viene indicato con oral dispersible film (ODF).



Poiché le produzioni TDS (Nitroglicerina e Piroxicam) condividono una parte dell'impianto con la produzione degli oral film, non è possibile la produzione delle stesse in parallelo. Pertanto si pensa di arrivare a produrre circa 24 milioni di pezzi di oral film.

Come già accennato, le produzioni di natura farmaceutica della Altergon Italia utilizzano materie prime variegiate. Per gli oral film è prevista l'introduzione di nuove materie prime che sono comunque della stessa tipologia delle materie attualmente in uso e che non comportano ulteriori impatti negativi all'ambiente.





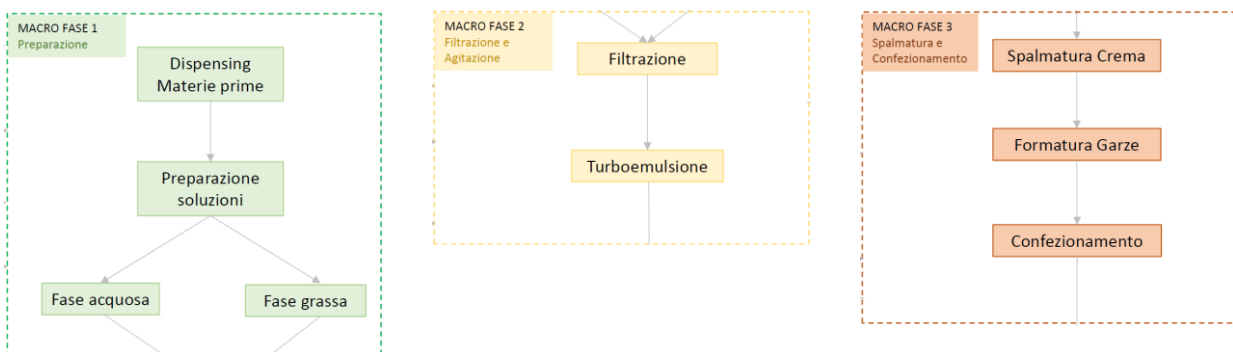
2.5 Allestimento reparto garze impregnate

Una delle linee di produzione consiste nella produzione di garze impregnate (attività non IPPC).

L'attività produttiva del farmaco verrà svolta seguendo le seguenti fasi:

- 1: Preparazione dell'impasto: miscelazione delle materie prime vengono miscelate, partendo da una fase acquosa ed una lipidica.
- 2: Filtrazione e agitazione: Le soluzioni così predisposte vengono sottoposte a filtrazione, per poi essere miscelate all'interno di un turboemulsore andando a formare una crema secondo modalità e tempi previsti dal metodo.
- 3: Spalmatura e confezionamento primario: L'impasto (crema) proveniente dal turboemulsore viene trasferito su linea a circuito chiuso alla macchina di spalmatura, taglio e confezionamento primario.
- 4: Confezionamento secondario

Il nuovo reparto sarà realizzato all'interno di un locale già esistente al primo piano dell'edificio D, mediante la realizzazione di locali operativi che, per esigenze farmaceutiche, saranno a pressione, temperatura e umidità controllata.



2.5.1 Emissioni in atmosfera

E' presente il punto di emissione E51 le cui caratteristiche a valle delle modifiche saranno:

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	Misurata ⁷ /	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa[kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E51	Da autorizzare	Reparto Garze	Serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B	Filtro a manica	150	\	Polveri	\	\	2640	12.5	0.0018

2.5.2 Prelievi e scarichi idrici

Dal nuovo processo produttivo saranno generate principalmente acque reflue provenienti dalle operazioni di cleaning delle apparecchiature che saranno convogliate all'impianto di trattamento reflui e, in minima parte, rifiuti derivanti dagli scarti di lavorazione legati al processo produttivo.

2.5.3 Produzione rifiuti

Il processo non comporterà comunque modifiche nella tipologia di rifiuti normalmente prodotti dalle attività dello stabilimento.

I rifiuti normalmente associate al processo sono riportati nella tabella seguente



Tipologia	Codice EER	Modalità
Sfridi e materiali della lavorazione del cerotto medicato e garze impregnate	07 05 14	Comprende i materiali di scarto della lavorazione del cerotto medicato (poultice, cerotti di scarti, residui del taglio) e garze impregnate. Viene confezionato in buste con indicazione del C.E.R. Avvio a deposito temporaneo. Le buste di cerotti di scarto già confezionati vanno aperte: i cerotti avranno il codice 070514 e le buste che hanno contenuto i cerotti di scarto vanno smaltite con codice 150106. Avvio a deposito temporaneo.
Imballaggi in carta e cartone	15 01 01	Vengono trasportati dai magazzinieri al deposito temporaneo rifiuti. I foglietti illustrativi e gli astucci vanno inseriti nella pressa e caricati in apposito cassone.
Imballaggi in plastica	15 01 02	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Imballaggi in vetro, rottami in vetro	15 01 07	I flaconi risciacquati e puliti vanno depositati nell'apposito contenitore identificato. Le soluzioni di risciacquo dei flaconi contenenti residui di sostanze pericolose vanno smaltite come scarto chimico liquido di laboratorio (CER 160506*). Avvio a deposito temporaneo.
Contenitori con residui di sostanze pericolose	15 01 10*	I contenitori che hanno contenuto sostanze pericolose vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
DPI e stracci contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	Raccolti in buste, etichettate e inviate a deposito presso Parco Rifiuti
DPI e stracci contaminati da sostanze non pericolose	15 02 03	Raccolti in buste, etichettate e inviate a deposito presso Parco Rifiuti
Sostanze chimiche scarto (materie prime) contenenti o costituite da sostanze chimiche pericolose.	16 05 06*	Le materie prime pericolose, residue e/o di scarto vanno divise tra solide e liquide, etichettate ed inviate a deposito presso il Parco Rifiuti.
Sostanze chimiche di scarto non pericolose	16 05 09	Comprendono sostanze chimiche, liquide o solide, non pericolose. Vengono raccolti con le stesse modalità del punto precedente, omettendo la simbologia di pericolo. Separare le sostanze solide dalle sostanze liquide. Avvio a deposito temporaneo.

2.5.4 Impatto acustico

Il processo produttivo attuale non prevede l'emissione di rumore.

Dalle modifiche non si prevedono impatti acustici aggiuntivi in quanto saranno installate 4 ulteriori Unità HVAC all'interno di locali tecnici.



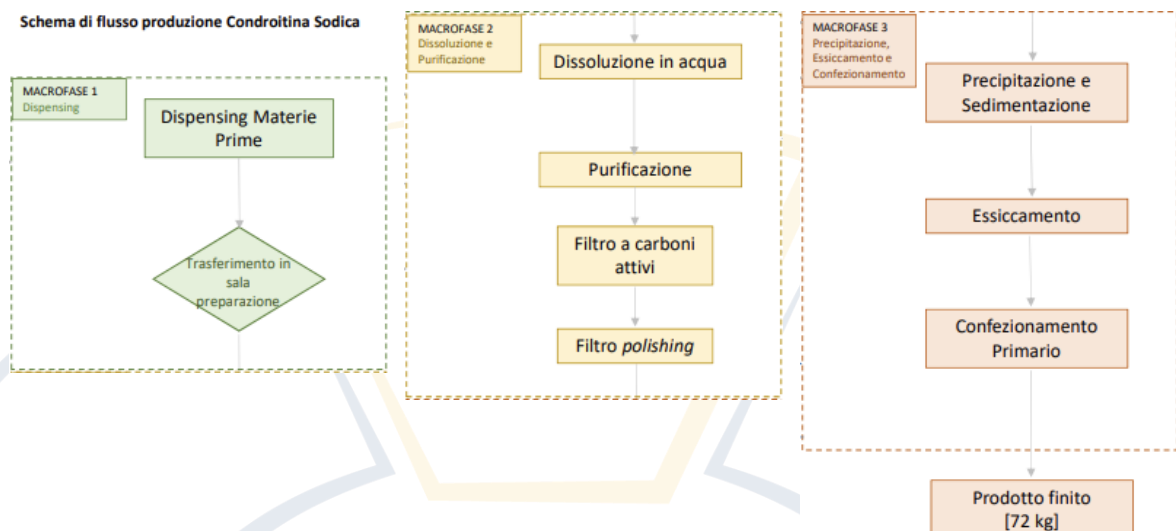
2.6 Allestimento reparto per purificazione condroitina sodica -Edificio C

Quello che precedentemente era definito come impianto pilota, sarà allestito in un nuovo reparto per la purificazione/finissaggio di condroitina sodica, una nuova molecola eccipiente ad uso iniettabile, brevetto Altergon. E' prevista a regime la produzione di 18 kg di condroitina

Il processo previsto comprende le seguenti fasi:

- Step 1: Dosaggio materie prime: Le pesate delle materie prime in ingresso vengono effettuate nella sala dispensing API mediante bilancia elettronica di precisione e nelle quantità necessarie previste dal batch record di produzione. Al termine della pesata, le stesse vengono trasferite nel locale di utilizzo.
- Step 2: Dissoluzione in acqua: La polvere di Condroitina da purificare, viene disciolta in acqua, in condizioni di agitazione e temperatura controllati. Successivamente viene aggiunto Cloruro di sodio e si effettua l'adsorbimento con Carbone attivo.
- Step 3: Purificazione: Nella fase di purificazione si effettua la filtrazione lenticolare e polishing mediante passaggio su appositi filtri.
- Step 4: Precipitazione- Essiccamento: Al termine del trasferimento del prodotto purificato, inizia la fase di cristallizzazione mediante aggiunta di etanolo al 96%. In seguito alla sedimentazione del prodotto, le acque madri (acquette etanoliche) vengono sifonate e rilanciate in un serbatoio di accumulo esterno . Seguono dei lavaggi con etanolo al 96%, intervallati da una nuova sedimentazione con conseguente sifonamento delle acque madri. Lo slurry, presente in una soluzione di etanolo, viene trasferito mediante spinta di azoto al precipitatore, e da questo al filtro-essiccatore. Al termine di una fase di filtrazione in pressione di azoto e conseguente fase di vuoto spinto, si ottiene il bulk finale di condroitina sodica purificata.

Schema di flusso produzione Condroitina Sodica





2.6.1 Emissioni in atmosfera

Le macchine di reparto sono convogliate nel punto emissivo E14, già autorizzato e da realizzare.

2.6.2 Prelievi e scarichi idrici

Il prelievo idrico stimato è dovuto alle operazioni di cleaning (PW e soda al 2%) di circa 16000 litri.

2.6.3 Produzione rifiuti

Il processo non comporterà comunque modifiche nella tipologia di rifiuti normalmente prodotti dalle attività dello stabilimento.

2.6.4 Impatto acustico

Il processo produttivo non prevede emissioni di rumore. Non sono previste nuove UTA.





3 MODIFICHE DI STABILIMENTO

Oggetto delle presente istanza sono delle modifiche correlate alle attività di produzione sia dei prodotti inerenti l'Attività IPPC (acido ialuronico) e ai cicli produttivi dei cerotti medicali e degli altri prodotti precedentemente discussi.

Le modifiche riguarderanno i seguenti aspetti:

1. Ampliamento magazzino automatizzato (Edificio D)
2. Modifiche al parco Serbatoi distilleria
3. Spostamento del deposito temporaneo rifiuti
4. Attività di efficientamento dell'impianto di trattamento dei reflui esistente, mediante l'integrazione di nuove sezioni di trattamento

3.1 Ampliamento magazzino automatizzato -Edificio D

E' prevista la realizzazione di nuovo corpo di fabbrica di dimensioni pari a circa 22 m x 69 m x 17 m e che permetterà, indicativamente, di raddoppiare la capacità di stoccaggio dello stabilimento.

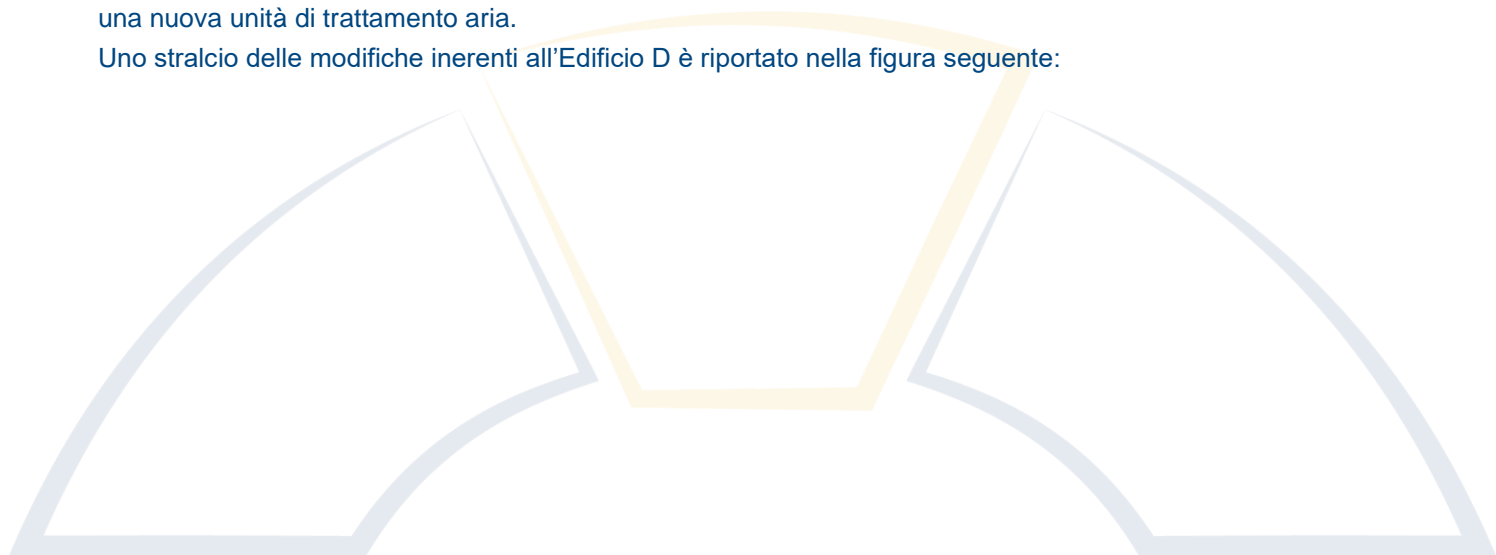
Nello specifico, la nuova porzione di magazzino sarà completamente automatizzata e dotata di scaffalature metalliche, del tipo a doppia profondità, disposte su tre corsie, servite ciascuna da un traslo elevatore. Due navette, ai due lati opposti delle corsie, assicureranno l'interconnessione con il magazzino esistente e con le unità produttive.

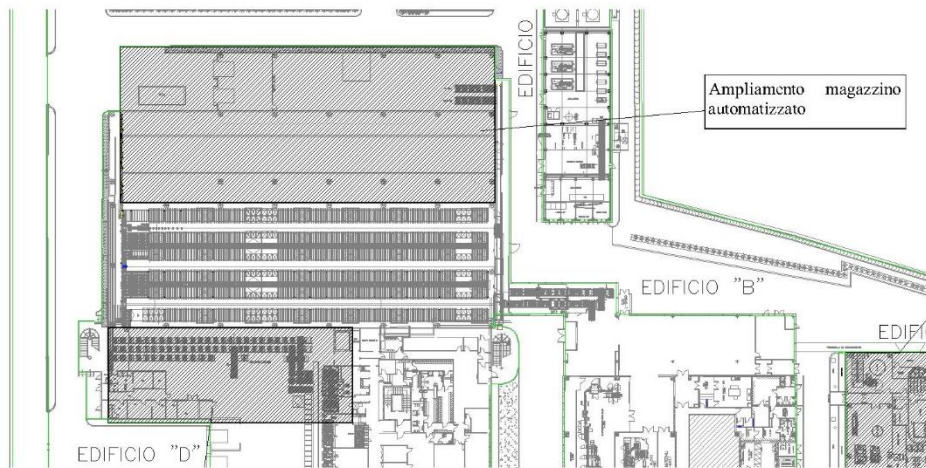
Le strutture portanti e le opere di fondazione del nuovo corpo di fabbrica saranno realizzate in cemento armato ed in accordo con la normativa vigente e in particolare con la normativa per le costruzioni in zone sismiche, N.T.C. 2018.

La tamponatura esterna sarà prevista con pannelli prefabbricati ed il pavimento sarà in cemento industriale liscio.

Il magazzino, per esigenze farmaceutiche, sarà a temperatura e umidità controllata mediante l'installazione di una nuova unità di trattamento aria.

Uno stralcio delle modifiche inerenti all'Edificio D è riportato nella figura seguente:





Per il dettaglio dell'assetto dello stabilimento post modifiche si rimanda alla Planimetria con indicazioni delle modifiche progettate, costituente l'Allegato 1 alla presente relazione.





3.1.1 Emissioni in atmosfera

Dall'ampliamento del magazzino non sono previsti nuovi punti di emissione soggetti a monitoraggio (art.269)

3.1.2 Prelievi e scarichi idrici

Non sono presenti servizi.

La rete delle acque meteoriche dello stabilimento sarà aggiornata in funzione delle modifiche previste. L'assetto finale della rete è riportata nell'Allegato T della Scheda H.

3.1.3 Produzione rifiuti

L'ampliamento non comporta una modifica delle tipologie di rifiuti prodotti dallo stabilimento. Si prevede un incremento proporzionale dei rifiuti da imballo.

3.1.4 Impatto acustico

Non è prevista l'installazione di UTA aggiuntive.





3.2 Modifiche al parco Serbatoi

Nel presente progetto, è prevista anche la razionalizzazione dell'attuale parco dei serbatoi che contengono etanolo e soluzioni etanoliche.

Allo stato attuale sono presenti in azienda per lo stoccaggio dell'etanolo e delle soluzioni etanoliche 3 serbatoi interrati indicati con V631-A; V631-B e V632. Per garantire una migliore gestione ambientale, si è deciso di dismettere i serbatoi interrati V631-A; V631-B e V632 utilizzati per lo stoccaggio di etanolo/soluzioni etanoliche ai quali erano asserviti i punti di emissione in deroga (comma 5 art. 272) E32, E33, ed E34 e sostituirli con un serbatoio fuori terra TK-014 di circa 70.000 litri.

Nel mese di Agosto 2022 è stata effettuata la messa fuori uso e bonifica dei serbatoi interrati:

Serbatoio	Documentazione
V361-A	Certificato Lavaggio e Bonifica Cisterna V361 A del 01/08/2022 effettuato dalla ditta ECOMAR s.n.c Rapporto di Prova Gas Free n.20226380 del 05/08/2022 – TecnoBios
V361-B	Certificato Lavaggio e Bonifica Cisterna V361 B del 03/08/2022 effettuato dalla ditta ECOMAR s.n.c Rapporto di Prova Gas Free n.20226402 del 05/08/2022 – TecnoBios
V362	Certificato Lavaggio e Bonifica Cisterna V362 del 04/08/2022 effettuato dalla ditta ECOMAR s.n.c Rapporto di Prova Gas Free n.20226403 del 05/08/2022 – TecnoBios

Attualmente sono presenti 3 serbatoi fuori terra al quale se ne aggiungerà un quarto.

Sono presenti N° 3 serbatoi verticali TK11, TK12, TK13 metallici di capacità geometrica pari a 30 m³/cad contenenti alcole etilico al 95% v/v destinati all'utilizzo nel processo produttivo quali precipitanti per il prodotto in fase liquida acquosa.

Sarà quindi realizzato N° 1 (TK14) serbatoio verticale metallico di capacità geometria pari a 70 m³ contenente una soluzione acquosa di alcole etilico al 65% v/v proveniente come residui di lavorazione dai reparti produttivi dopo il recupero del prodotto precipitato.

Queste soluzioni acquose sono destinate alla cessione come sottoprodotto in accordo con la normativa vigente.

Al nuovo serbatoio sarà asservito un punto di emissione anch'esso inquadrabile come punto di emissione in deroga (comma 5 art. 272) e che sarà denominato E58.

Il serbatoio sarà allocato all'interno di un bacino di contenimento realizzato in struttura di cemento armato (soletta di fondazione e pareti di contenimento) con resistenza al fuoco R90 con volume di contenimento del bacino dimensionato per essere superiore ad 1/3 della capacità totale dei serbatoi ivi installati e comunque superiore al volume del serbatoio maggiore.

L'intervento comporterà, oltre che una ottimizzazione delle fasi di manutenzione degli impianti, anche un miglioramento dal punto di vista del controllo ambientale.



3.2.1 Emissioni in atmosfera

E' previsto un nuovo punto di emissione, in corrispondenza del serbatoio verticale TK-014 identificato con E58, che raccoglie le soluzioni etanoliche che vengono cedute come sottoprodotto, inquadrabile come punto di emissione in deroga (comma 5 art. 272)

3.2.2 Prelievi e scarichi idrici

Non sono previsti scarichi idrici

3.2.3 Produzione rifiuti

Dalle modifiche al parco serbatoio non si ha produzione di rifiuti di alcun tipo, eccetto eventuali rifiuti derivanti da interventi di manutenzione

3.2.4 Impatto acustico

Dalle modifiche al parco serbatoio non è previsto impatto acustico





3.3 Spostamento deposito temporaneo Rifiuti

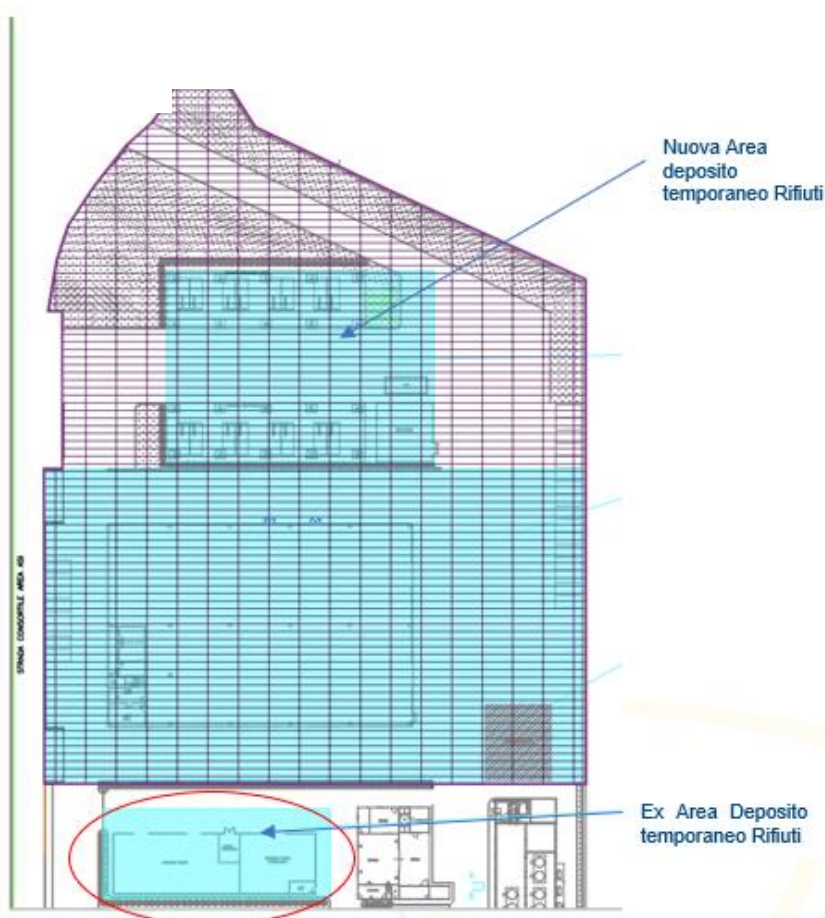
Il deposito temporaneo rifiuti, Parco Rifiuti, verrà spostato dalla posizione attuale in una nuova area, già di proprietà della Altergon Italia, come da planimetria. La pavimentazione sarà impermeabile e coperta da tettoia. Per i rifiuti che dovessero essere stoccati fuori tettoia saranno utilizzati sempre container chiudibili.

La superficie complessiva occupata dal nuovo deposito sarà il doppio dell'attuale e pari a circa 1650 mq e consentirà quindi la più agevole gestione dei rifiuti prodotti con adeguati spazi di deposito e manovra dei mezzi.

Il progetto di ri-ubicazione del deposito nell'area di nuova espansione prevede:

- La pavimentazione in cemento industriale dell'area con idonea pendenza;
- La realizzazione di due aree con struttura metallica completa di copertura per il posizionamento dei cassoni di raccolta rifiuti;
- La realizzazione di un locale chiuso adibito alla micro raccolta di rifiuti speciali;
- Il posizionamento di una pesa.

Di seguito è rappresentato un estratto della nuova posizione dell'Area rifiuti, in rosso sono evidenziata le aree di stabilimento oggetti di modifica, per maggiori dettagli si rimanda alla planimetria post operam nell'Allegato 1.





3.3.1 Emissioni in atmosfera

Non sono previste emissioni in atmosfera

3.3.2 Prelievi e scarichi idrici

Nell'Area rifiuti è presente un punto di prelievo idrico per le attività ordinarie di pulizia

Per le nuove aree di sviluppo, si procederà a realizzare un sistema di regimentazione delle acque. Nello specifico:

Le acque nere derivanti dal piazzale del nuovo parco rifiuti e dallo scarico del cogeneratore saranno convogliate all'impianto di pre-trattamento acque reflue dello stabilimento, per successivo scarico verso il depuratore consortile;

Le acque nere derivanti dai servizi igienici presenti nel nuovo fabbricato acquisito, saranno direttamente convogliate alla rete acque nere consortile;

Le acque di prima pioggia saranno raccolte in apposito impianto di prima pioggia, le restanti acque bianche saranno convogliate ad un pozzetto di scarico verso il depuratore consortile.

L'assetto futuro degli scarichi è indicato nella planimetria scarichi, costituente l'Allegato T della Scheda H

3.3.3 Produzione rifiuti

In merito ai rifiuti, nelle fasi di esercizio, i rifiuti prodotti sono derivanti dalle attività di manutenzione.

3.3.4 Impatto acustico

Non sono previsti impatti acustici, in quanto non sono presenti sorgenti di emissione





3.4 Acquisizione capannone ex Tecnofibre

E' stato acquisito l'intero capannone precedentemente di proprietà della Tecnofibre s.r.l, azienda di produzione articoli in poliuretano sia del settore Bedding (guanciali in poliuretano espanso viscoso) che Automotive (tamponi tenuta vapori, tamponi cofano ecc.), classificata con codice Ateco 241, sottocategoria prodotto chimici. Il capannone sarà utilizzato come deposito attrezzature.

In fase di acquisizione è stata effettuata una campagna di caratterizzazione del suolo e sottosuolo, come da perizia asseverata da parte di un tecnico esterno della Tecno Bios s.r.l

La campagna di analisi è stata eseguita in conformità a quanto definito nel D.L n.152 del 2006, delle linee guida regionali per la predisposizione e l'esecuzione delle indagini preliminari previste dall'art.4 delle norme tecniche di attuazione (NTA), del Piano Regionale di Bonifica approvato con determina amministrativa n.777 del 2013 del consiglio Regionale della Campania.

La scelta degli analiti è stata determinata in base alle sostanze contemplate nelle schede tecniche dei preparati utilizzati come materie prime e nei rapporti analitici di caratterizzazione dei rifiuti prodotti in relazione agli usi attuali e pregressi del sito.

Si è provveduto a ricercare:

- Metalli pesanti;
- Aromatici policiclici;
- Alifatici alogenati e cancerogeni;
- Aromatici;
- Alifatici clorurati cancerogeni;
- Alifatici alogenati non cancerogeni

Sono stati praticati 11 sondaggi geognostici nei mesi di febbraio e marzo 2022.

Dai risultati si evince che tutti i campioni presentano valori di concentrazione inferiori alla concentrazione soglia di contaminazione di suolo, sottosuolo nelle acque sotterranee e per i siti ad uso commerciale e industriale come riportato nella Tab. 1B All.5 parte IV, allegato.5 titolo V del D.Lgs 152/06.

L'area ex Tecnofibre sarà adibita a magazzino.

3.4.1 Emissioni in atmosfera

Non previsti punti di emissione in atmosfera



3.4.2 Prelievi e scarichi idrici

I punti di prelievo delle acque e gli scarichi di recente acquisizione ex tecnofibre, saranno direttamente convogliati alla rete acque nere consortile tramite l'introduzione di un nuovo punto di Scarico denominato SF9; Le acque di prima pioggia saranno raccolte in apposito impianto di prima pioggia, le restanti acque bianche saranno convogliate ad un pozzetto di scarico verso il depuratore consortile.

3.4.3 Produzione rifiuti

E' prevista la produzione di rifiuti derivanti dalle attività di stoccaggio e manutenzione.

3.4.4 Impatto acustico

Non sono previste installazioni di nuove UTA





3.5 Efficiamento dell'impianto di trattamento reflui esistente

E' presente in stabilimento un impianto di pre-trattamento acque reflue di processo e di una porzione di acque reflue di prima pioggia che insistono su aree potenzialmente contaminate, parcheggi ed aree di carico.

Il progetto dell'impianto è stato introdotto nel 2018, per il quale è stata presentata la richiesta di modifica non sostanziale dell'A.I.A.

Il progetto nasce con l'obiettivo di garantire un abbattimento preliminare dei flussi di acque reflue con maggior carico inquinante, così da convogliare reflui parzialmente trattati alla rete fognaria consortile per il trattamento finale in fogna consortile

L'azienda intende realizzare un potenziamento dell'efficienza dell'impianto di depurazione integrando all'impianto esistente una **sezione biologica** al fine di gestire l'incremento della corrente ad alto carico organico proveniente da alcune lavorazioni nell'edificio C.

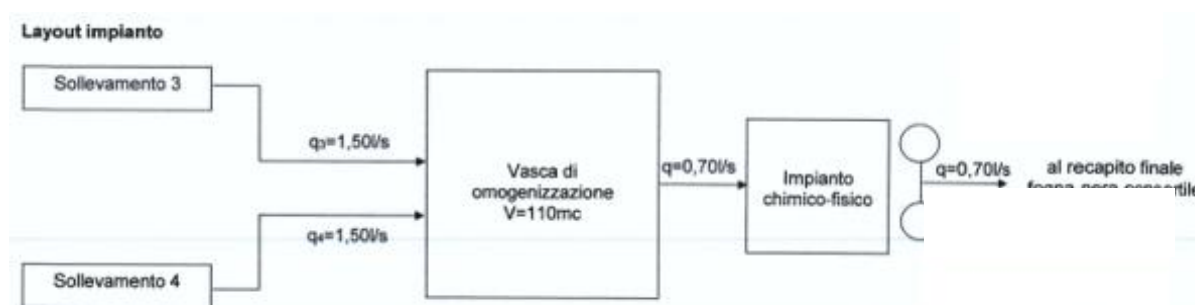
L'efficiamento prevede inoltre il raddoppio della vasca di equalizzazione ed il potenziamento della parte parte chimico-fisica

3.5.1 Assetto attuale dell'impianto

L'impianto ha lo scopo di trattare le acque reflue di processo e prevede un trattamento preliminare mediante equalizzazione, neutralizzazione, sedimentazione e disinfezione.

Le fasi del processo di trattamento prevedono la combinazione di tecniche di trattamento di cui:

- omogenizzazione
- Sedimentazione
- Filtrazioni



Le Acque di processo, provenienti dagli edifici B- C e dal parco Rifiuti sono convogliati rispettivamente alla vasca di sollevamento 3 -4 dove sono presenti elettropompe sommergibili comandate da interruttori di livello a galleggiante che rilanciano le acque alla vasca di omogenizzazione. Le acque sono monitorate continuamente in termini di portata , pH e temperatura grazie all'installazione di un misuratore ad induzione magnetica.

La vasca di omogenizzazione ha lo scopo di evitare che variazioni concomitanti di portata e concentrazioni, portino elevate variazioni di carico di massa, dato dal prodotto delle due grandezze

Dalla vasca di omogenizzazione le acque sono rilanciate all'impianto chimico fisico costituito dai seguenti comparti:

- Regolazione del pH



- Agitazione veloce
- Agitazione lenta
- Disidratazione fanghi su sacchi drenanti
- Accumulo e sollevamento;

L'acqua chiarificata dal trattamento chimico fisico viene raccolta all'interno di un serbatoio e rilanciata tramite elettropompa su un primo letto di sabbia quarzifera e successivamente su un filtro con letto di carboni attivi per la rimozione degli inquinanti.

L'acqua depurata, infine, è convogliata alla fogna nera consortile per quanto previsto all'art.4 del Regolamento consorzio ASI di Avellino e nel rispetto dei parametri previsti dalla Tab. III. All.V Parte III D.lgs 152/06

3.5.2 Progetto Modifiche

In merito all'impianto di depurazione interno, sin dall'avvio sono state evidenziate delle problematiche di dimensionamento idraulico e di tecnologia utilizzata. In particolare la chiariflocculazione nella sezione chimico fisica non riusciva ad abbattere il COD, per cui al momento non è attiva.

Per tale motivo si stima che l'efficienza depurativa attuale non supera il 10%

I nuovi progetti prevedono il raddoppio della attuale vasca di equalizzazione, la separazione della corrente dei reflui Edificio C avente il più elevato carico organico, e la realizzazione di un impianto a biomassa sospesa MBR esclusivamente dedicato per il trattamento preliminare della stessa.

Il refluo trattato dall'impianto biologico a biomassa sospesa sarà inviato ad una vasca di equalizzazione all'interno della quale avverrà la miscelazione con le altre correnti scaricate dai diversi reparti. Dalla vasca di equalizzazione e omogeneizzazione si passerà al trattamento chimico fisico. Pertanto il refluo in uscita dalla sezione biologica subirà altri trattamenti che consentiranno un ulteriore abbattimento delle concentrazioni di inquinanti.

In merito ai successivi trattamenti l'azienda si sta attivando per la valutazione tecnologica depurativa da attuare al fine di prevedere un'efficienza depurativa complessiva del 70%





3.5.3 Emissioni in atmosfera

Non sono previste emissioni convogliate in atmosfera. Sono attese emissioni odorigene

3.5.4 Prelievi e scarichi idrici

L'intervento sarà in grado di gestire l'aumento di portata del refluo dovuto allo sviluppo dell'azienda grazie all'azione combinata del trattamento biologico e della filtrazione attraverso membrane.

I reflui scaricati al depuratore consortile avranno, quindi, parametri di inquinanti conformi ai limiti della tabella 3, all V parte III del D. Lgs. 152/06.

3.5.5 Produzione rifiuti

I rifiuti prodotti sono i fanghi di sedimentazione. Ad oggi si stima una produzione di 1 m³/settimana.

3.5.6 Impatto acustico

Per l'impatto acustico post-operam si rimanda alla valutazione di impatto acustico in cui sono identificate le seguenti sorgenti di rumore:

Trattamento Reflui:

- o Compressore per alimentazione soffianti nuova vasca di equalizzazione;
- o Pompa di trasferimento nuova vasca di equalizzazione;
- o Compressore per alimentazione soffianti linea di trattamento biologico;
- o Pompa di trasferimento nuova linea di trattamento biologico.





4 ENERGIA

Nel presente paragrafo si riporta una descrizione delle attività di produzione energia operate nello stabilimento e dei consumi associati alle attività svolte.

4.1.1 Produzione di Energia

Nello stabilimento Altergon sono presenti cinque generatori di energia termica per soddisfare il fabbisogno del sito produttivo per un totale di 6,9 MW. Nello specifico:

- Nuova centrale utilities: n. 2 caldaie per la produzione acqua calda da 1,25 MW ognuna e n. 1 generatore di vapore da 1,7 MW
- Centrale Termica edificio B: n. 1 caldaia per la produzione acqua calda da 1,7 MW e n. 1 generatore di vapore da 1 MW.

La centrale termica dell'edificio B normalmente non è in uso in quanto è utilizzata solo come backup alle due caldaie della centrale utilities.

L'energia termica prodotta viene distribuita all'utenze attraverso la rete vapore di stabilimento che presenta le seguenti specifiche di fornitura:

- Vapore della rete. T °C =170;
- portata nominale: 174 KW termici /h

L'energia elettrica viene approvvigionata al sito mediante un contratto di fornitura stipulato con ente esterno che garantisce le seguenti specifiche:

- Tensione alimentazione: 400V 50Hz;
- potenza impegnata: 1000KW.

Nella scheda O si riportano le potenze termiche dei generatori installati, l'ubicazione ed i dati di consumo e produzione relativi al 2022

4.1.2 Consumo di energia

L'analisi delle unità di consumo, da intendersi come il consumo elettrico, termico e specifico associato alle fasi di processo significative non è possibile in quanto l'azienda ha un Sistema Utilities centralizzato per tutte le linee/fasi produttive: i dati non sono disaggregabili per unità di consumo.



4.1.3 Installazione trigeneratore

Per la maggiore richiesta di acqua calda e vapore è prevista l'installazione di un cogeneratore a ciclo semplice (CHP), della potenza termica massima immessa di 2,8 MW, allo scopo di razionalizzare e rendere efficiente l'attuale utilizzo di energia.

Il cogeneratore è costituito da un *motore endotermico alimentato a gas metano* corredato da una caldaia a recupero che recupererà energia termica dai fumi di combustione del motore per la produzione di vapore e acqua calda tecnologica destinato ad un gruppo selezionato di utenze di stabilimento.

Le caratteristiche del cogeneratore sono riassunte nella tabella seguente:





TABELLA RIASSUNTIVA DELLE CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO DI COGENERAZIONE

Tipo di impianto	Potenza termica nominale [MW]	Potenza elettrica resa ai morsetti [MW]	Potenza termica prodotta [MW]	Energia elettrica prodotta [MWh]	Energia termica prodotta [MWh]	Energia elettrica destinata all'autoconsumo [MWh]	Energia termica destinata all'autoconsumo [KWh]	Energia elettrica ceduta a terzi [KWh]
Motore Endotermico	2,822	1,202	Bassa Temp: 0,745 Alta Temp: 0,426	9.490	Bassa Temp: 5.883 Alta Temp: 3363	9.490	Bassa Temp: 5.883 Alta Temp: 3.363	0

Si riporta il quadro delle emissioni in atmosfera relative all'impianto

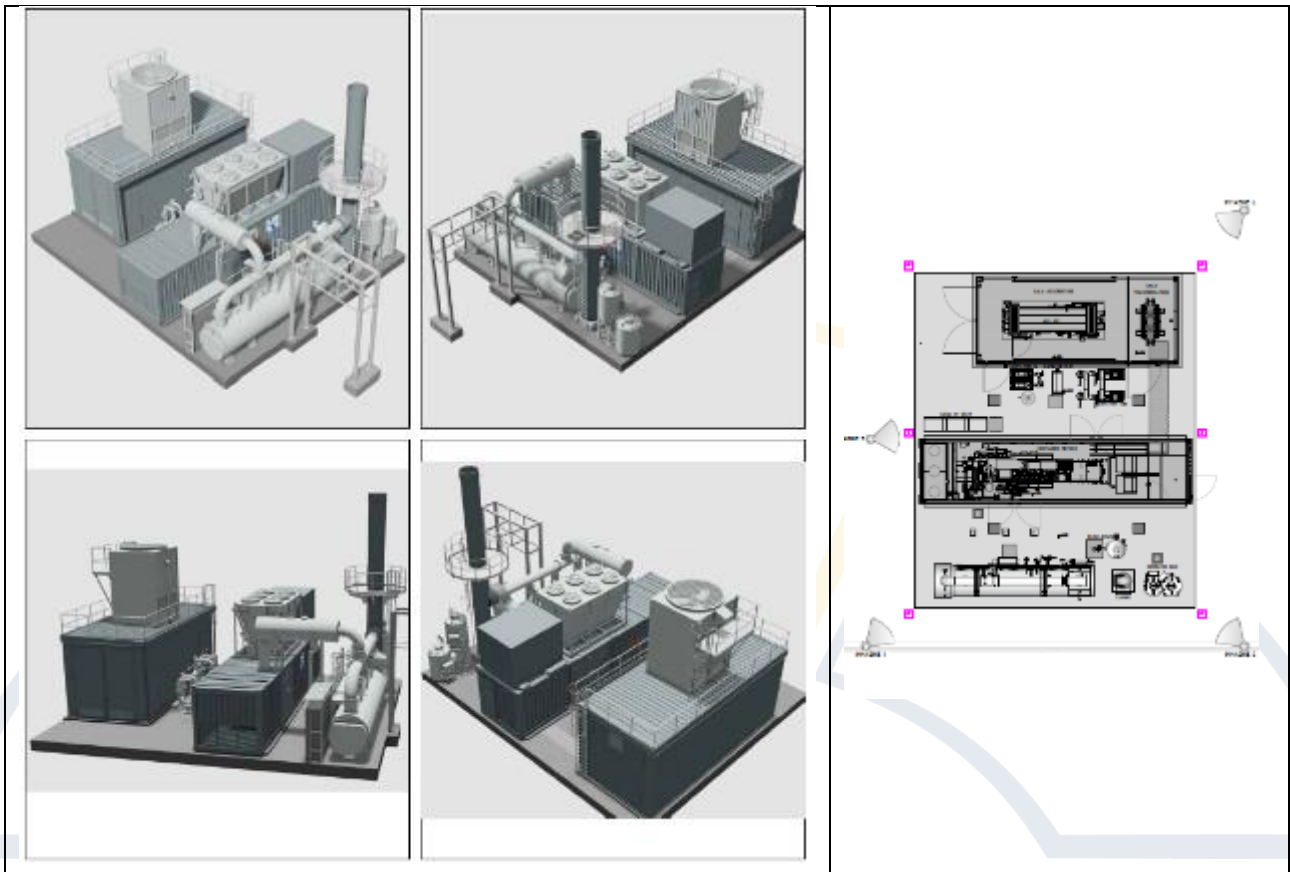
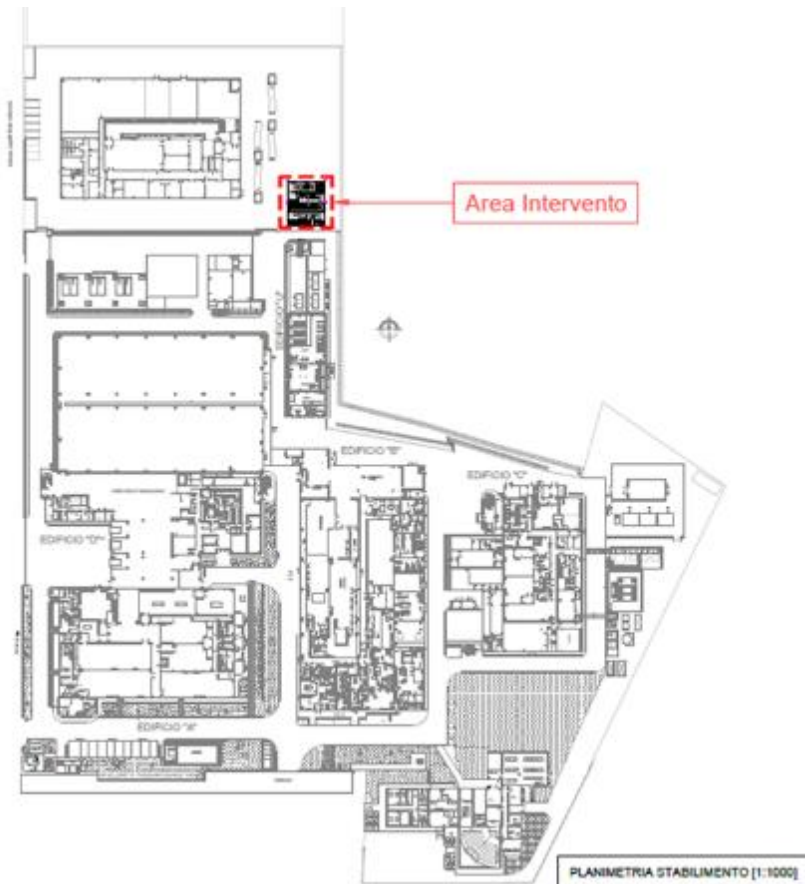
Quadro riassuntivo emissioni

Pt.emissione	Provenienza	Portata [mc/h]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	inquinante	Concentrazione [mg/mc]	Flusso di massa [g/h]	Altezza [m]	Diametro o lato sezione [m o mxm]	impianto di abbattimento (*)
E52	Motore Endotermico	5221	24	continuo	167	NOx	94	491	10	0,3	Sistema Leaox
	Motore Endotermico	5221	24	continuo	167	CO	114	595	10	0,3	Catalizzatore ossidante

Il cogeneratore sarà ubicato in un'area di recente acquisizione.

Il motore, con i relativi componenti ausiliari, sarà alloggiato all'interno di un container standard da esterno, opportunamente insonorizzato, dotato di apposito impianto di ventilazione atto a garantire la portata d'aria comburente necessaria al funzionamento del motore, nonché assicurarne il raffreddamento.

Sarà realizzato un massetto in calcestruzzo armato per sostenere il container che contiene il motore e i principali componenti d'impianto.





Il cogeneratore, contemporaneamente alla produzione di energia elettrica, metterà a disposizione recuperi termici a 2 livelli di temperatura:

- Bassa temperatura: attingendo energia dai circuiti di raffreddamento del motore (primo stadio inter-cooler, circuito olio motore, circuito camicie). Sarà possibile produrre 745 kW di potenza termica che consentiranno di ottenere acqua calda a 91 °C (ritorno previsto a 73 °C).
- Alta temperatura: attingendo energia dai gas esausti del motore a mezzo di una caldaia a recupero a tubi di fumo. La caldaia sarà capace di produrre 615 kg/h di vapore a 8 bar, che sarà inviato direttamente al collettore di stabilimento.





4.1.3.1 Emissioni in atmosfera

L'impianto di cogenerazione presenterà un nuovo punto di emissione in atmosfera dei fumi derivanti dalla combustione, denominato E52

Il nuovo punto di emissione avrà coordinate Gauss Boaga 40°53'45.2"N 15°14'40.6"E, in corrispondenza del nuovo camino che sarà installato. La quota totale di uscita fumi dal cappello terminale sarà pari a 10 metri dal piano campagna.

In termini di quantificazione dell'impatto ambientale si sottolinea che:

- Il nuovo camino non determinerà l'introduzione di nuovi inquinanti nelle emissioni. I
- L'attivazione del nuovo punto di emissione E52 è associata ad una riduzione delle emissioni generate dall'attuale centrale termica di stabilimento, a parità di energia prodotta

Il cogeneratore andrà in parte a sostituire l'energia prodotta dalle attuali centrali termiche

Il cogeneratore, sarà alimentato a gas metano, e garantirà, come dichiarato dal costruttore Jenbacher INNIO, il rispetto dei seguenti limiti emissivi:

NOX:< 95 mg/Nm³ – 15%O₂

CO:< 115 mg/Nm³ – 15%O₂

Polveri:< 15 mg/Nm³ – 15%O₂

Si fa osservare che tali concentrazioni rispettano quanto previsto dal D.lgs 152/2006, come modificato dal D.lgs 183/2017. In particolare, l'Allegato II del D.lgs 183/2017 modifica la parte III dell'Allegato I alla parte V del D.lgs 152/06, ivi compreso il paragrafo 3 relativo ai motori a gas fissi e quindi con limiti ridotti rispetto agli attuali punti di emissione autorizzati.

Motori fissi costituenti medi impianti di combustione nuovi alimentati a combustibili gassosi. Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%.

Potenza termica nominale (MW)	< 50
ossidi di azoto	190 [1] [2]
monossido di carbonio	240 mg/Nm ³

Il rispetto dei valori di concentrazione di NOx sopra esposti sarà raggiunto grazie al sistema di controllo LEANOX brevettato, di cui è provvisto il motore proposto, che si basa sul rapporto lineare tra l'eccesso d'aria λ e potenza, pressione di sovralimentazione e temperatura della miscela aria-gas.

Le emissioni di CO sono invece limitate da un catalizzatore ossidante che viene installato sul flusso di fumi di scarico attraverso una struttura a nido d'ape coperta con uno strato di catalizzatore chimico.



4.1.3.2 Prelievi e scarichi idrici

Per quanto concerne l'approvvigionamento delle acque, per l'alimentazione del generatore di vapore a recupero, sarà utilizzata acqua trattata dagli esistenti sistemi di trattamento, senza l'aggiunta di ulteriori impianti.

Per il recupero termico di acqua calda, si prevede:

745 kW con fattore di carico al 100% (35,5 m³ /h di acqua a 91-73°C)

559 kW con fattore di carico al 75% (35,5 m³ /h di acqua a 86,5-73°C)

398 kW con fattore di carico al 50% (35,5 m³ /h di acqua a 82,6-73°C)

Gli scarichi idrici associabili all'impianto sono:

- scarichi legati alle acque meteoriche
- scarichi legati al ciclo di produzione energetica

Gli scarichi acque meteoriche sono associabili alle acque di dilavamento provenienti dalle coperture ed altre superfici orizzontali dell'impianto di cogenerazione.

Il volume delle acque meteoriche subirà una variazione dovuto al fatto che le acque di dilavamento sono convogliate direttamente in fogna, riducendo la superficie scolante.

Le eventuali fuoriuscite di fluidi di processo, quali ad esempio olio lubrificante, non comporteranno inquinamenti delle acque bianche esterno perché l'impianto è compartimentato in apposito container.

Gli scarichi legati alla produzione energetica, derivano dal ciclo termico dell'impianto ed al ciclo che interessa la Torre evaporativa a servizio dell'Assorbitore.

Il ciclo termico si presenta sotto forma di acqua utilizzata come fluido termovettore (acqua calda e vapore)

Il recupero calore a **bassa temperatura** (acqua calda) avviene a mezzo di un circuito chiuso, in cui il fluido riscaldante è acqua tecnologica, che circola permanentemente attraverso tubazioni in acciaio e scambiatori di calore. Tali circuiti, per loro stessa natura, non comportano scarichi in fognatura.

Il circuito di recupero di calore ad **alta temperatura** si basa invece sui fumi di combustione del motore endotermico che vengono raffreddati all'interno di una caldaia a recupero per la produzione di vapore saturo. La caldaia a recupero dell'impianto di cogenerazione presenta uno scarico principale, associato alla qualità dell'acqua di alimentazione (scarico di conducibilità) ed uno scarico temporizzato di fondo dal corpo in pressione.

In merito allo **scarico principale della caldaia**, è lecito ritenere che lo stesso non alteri lo stato attuale. Infatti, la produzione della caldaia a recupero non comporta aumenti nella quantità complessiva di vapore ma piuttosto si sostituisce a quella delle caldaie esistenti facendo gravare sulle stesse una minore produzione e lasciando inalterato il bilancio di massa complessivo di vapore prodotto, condensa recuperata e scarichi associabili alla qualità dell'acqua.

A questi scarichi principali, si sommano gli scarichi di fondo temporizzati del corpo caldaia, anch'essi legati alla qualità dell'acqua ma indipendenti dal bilancio di massa del ciclo vapore. Tali scarichi sono di modesta entità e presentano caratteristiche qualitative identiche a quelli esistenti, essendo presenti anche sulle caldaie a gas esistenti ed essendo costituiti dalla medesima acqua.

Tutti gli scarichi della caldaia saranno convogliati all'interno di un serbatoio di raccolta e raffreddamento, detto "Blowdown", collegato, mediante il suddetto pozzetto di campionamento, alla rete di raccolta acque industriali di stabilimento. Il dispositivo, dotato di sonde di temperatura e valvole automatiche, provvederà al raffreddamento delle acque di scarico prima della loro immissione nella rete fognaria.

Per quanto riguarda, invece, gli scarichi relativi al circuito torre evaporativa, essi riguardano lo spurgo per l'eccessiva conducibilità (concentrato), gli scarichi di troppo pieno e di fondo.



A sua volta sarà necessario reintegrare l'acqua del circuito torre: l'acqua sarà prelevata dall'acquedotto e successivamente addolcita mediante impianto di addolcimento esistente di stabilimento, prima di reintegrare il circuito delle perdite di acqua dovute alle aliquote di spurgo, trascinamento e evaporazione. Tutti gli scarichi del circuito torre saranno convogliati alla rete di raccolta acque industriali di stabilimento





4.1.3.3 Produzione rifiuti

L'impianto non produce rifiuti, eccetto nella fase di manutenzione dell'impianto in cui è prevista la produzione derivano da attività di manutenzione all'impianto : imballaggi, trucioli, olio esausto, ricambi e parti di impianto obsolete

4.1.3.4 Impatto acustico

Nel mese di giugno 2022 è stata effettuata la valutazione previsionale di impatto acustico per il progetto di installazione di un cogeneratore acustico, a firma del tecnico competente in acustica A.Eugeni.

E' stata effettuata la modellazione dell'assetto dello stabilimento ante e post opera, mediante il software previsionale SoundPLAN®

Nel modello "post – operam" utilizzato nella simulazione sono state inserite le sorgenti di nuova installazione e sono stati inseriti gli ostacoli alla dispersione acustica presenti nello stabilimento stesso (edifici) e le fasce alberate esterne.

La simulazione previsionale, effettuata mediante il modello di simulazione matematica SoundPLAN®, ha condotto ai seguenti risultati:

- sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari a 70 dB(A) ai confini di stabilimento, relativi alle "Zona esclusivamente industriale";
- sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari rispettivamente a 70 dB(A) e 60 dB(A) per le aree limitrofe all'area ASI (presso i ricettori) relativi a "Tutto il territorio nazionale".

a

I risultati della valutazione previsionale sono riportati nell'Allegato Y1 alla scheda N.

4.1.3.5 Produzione e consumo di Energia

L'installazione del nuovo impianto di trigenerazione, comporterà un miglioramento dell'efficienza nella produzione di energia elettrica e, con gli oltre 9.000 MWh prodotti nell'arco dell'anno, supererà il fabbisogno di energia richiesta dagli interventi di ampliamento, riducendo così anche il consumo da rete esterna.

L'impianto sarà esercito in parallelo con la rete esterna in modo che, eventuali eccedenze produttive, saranno cedute in rete.

In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento garantendo un valore di energia termica prodotta di circa 8.800 MWh.

Si sottolinea inoltre, come la prevista installazione del nuovo cogeneratore comporterà un miglioramento dell'efficienza nella produzione energetica, con conseguente risparmio in termini di emissioni di CO₂, rispetto alla condizione attuale.

Nel complesso, quindi, è possibile affermare che le modifiche in progetto non comporteranno aggravii dal punto di vista energetico.



5 SCARICHI NEI CORPI IDRICI

Come riportato nella precedente modifica di cui al D.D. n. 12 del 118, Gli scarichi idrici di stabilimento conferiscono tutti alla rete fognaria consortile dell'area industriale ASI. Tale rete fognaria afferisce al depuratore consortile gestito dallo stesso consorzio ASI.

Lo stabilimento presenta due reti fognarie separate:

- **Rete acque nere:**
- **Rete acque bianche**

5.1 Rete acque nere

La rete delle acque nere convoglia tutte le acque industriali provenienti dai cicli produttivi, e tutte le acque provenienti dagli edifici sede dei processi produttivi.

Tali acque sono convogliate ad un impianto di pre-trattamento e successivamente scaricate in rete fognaria attraverso lo scarico SF1.

Il punto di scarico SF2 risulta quindi dismesso.

L'assetto della rete degli scarichi subirà una modifica in seguito all'acquisizione del lotto precedentemente occupato dalla ditta Tecnofibre in quanto la rete degli scarichi di tale ditta è stata integrata nella rete di Altergon Italia srl modificandone l'assetto. E' stato aggiunto un nuovo punto di scarico per le acque nere indicato come SF9

Nella rete delle acque nere conferiscono, inoltre, i punti di scarico SF6 ed SF7 ed SF) relativi ai reflui civili degli edifici.

I punti di scarico finale della rete acque nere, indicati nella planimetria riportata in Allegato T alla Scheda H sono tre e si trovano in corrispondenza dei tre pozzetti di controllo così denominati:

- SF1: Pozzetto fiscale edifici B, C, D e convogliamento da impianto di pre-trattamento acque.
- SF6: Pozzetto fiscale acque reflue civili edificio A;
- SF7: Pozzetto fiscale acque reflue civili edificio S;
- SF9: Pozzetto fiscale acque reflue nuovo lotto – Acquisizione Tecno Fibre

Lo scarico idrico è operato in continuo dal solo punto di scarico SF1.

Le modalità di conferimento delle acque reflue alla rete consortile sono attualmente disciplinate dal regolamento ASI che fissa i seguenti limiti per i parametri del refluo e dal contratto vigente:

Parametri / Inquinanti in deroga (Regolamento consortile ASI)	
Tipologia	Concentrazioni limite
Solidi sospesi totali	400 mg/l
BOD5	500 mg/l
COD	1000 mg/l
Fosforo totale	20 mg/l
Azoto ammoniacale	60 mg/l



Parametri / Inquinanti in deroga (Regolamento consortile ASI)	
Tipologia	Concentrazioni limite
Ferro	8 mg/l
Tensioattivi	8 mg/l

Si precisa che, grazie alla futura entrata in funzione dell'impianto di trattamento Altergon potrà conferire i propri scarichi, per quanto tecnicamente possibile nel rispetto dei limiti di tabella 3 Allegato 5 alla Parte III D.Lgs.152/06 e s.m.i., fatta salva la deroga di conferimento contrattualmente vigente (vedi tabella precedente).

5.2 Rete acque bianche

Le acque di prima pioggia identificabile come bianche sono costituite dalle acque di dilavamento delle coperture degli edifici e delle aree pavimentate non interessate dalle attività produttive.

La rete delle acque bianche è suddivisa in 4 reti afferenti a 4 punti di scarico individuati con SF3, SF4, SF5 SF8.

Una parte delle acque di prima pioggia che invece interessano aree potenzialmente contaminate sono separate dalle precedenti, pre-trattate e convogliate in fogna consortile delle acque nere tramite il punto di scarico SF3

Le informazioni, inerenti gli scarichi idrici, sopra riportate sono coerenti con quanto riportato nella specifica **Scheda H** di domanda AIA.

In **Allegato T** si riporta la planimetria di stabilimento con indicati i percorsi delle reti fognarie di stabilimento, la posizione dei punti di scarico finale dei sistemi di sollevamento e dell'impianto di pretrattamento acque



6 GESTIONE SOLVENTI

Le attività della Altergon Italia rientrano nella categoria “7. Fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di consumo di solvente superiore a 50 tonnellate/anno” prevista dalle attività con soglie di consumo definite alla parte II dell'allegato III alla parte quinta del sopracitato D.Lgs. 125/06.

L'azienda è tenuta alla predisposizione del bilancio annuale dei flussi di solvente in ingresso ed in uscita dagli impianti.

Il bilancio, per completezza, tiene conto anche dei composti organici volatili utilizzati in stabilimento anche se non specificamente assimilabili a solventi. In particolari le voci quantificate comprendono anche i consumi di etanolo utilizzato, quale agente precipitante, nella linea di produzione API di ialuronato di sodio.

7 INCIDENTI RILEVANTI

Per quanto concerne gli obblighi in materia di prevenzione dei rischi di incidente rilevante, in relazione ai quantitativi di sostanze pericolose presenti nello stabilimento, Altergon non è soggetta all'applicazione di quanto previsto dal D.Lgs. 105/15 in quanto i quantitativi detenuti sono inferiori alle relative soglie di cui all'allegato I al della norma stessa.



**8 RIFIUTI**

L'Altergon Italia Srl applica un sistema di gestione dei rifiuti, rimanendo sempre attenta e fedele ai principi di Riduzione/Riutilizzo/Riciclo/Recupero/Smaltimento dei rifiuti prodotti, implementati nella procedura di gestione rifiuti

Di seguito si riportano una serie di tabelle con i C.E.R. regolarmente generati nei vari reparti.

Tab.1: Descrizione dei rifiuti prodotti in laboratorio QC e loro trattamento

Tipologia	Codice EER	Modalità
Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	07 05 04*	Comprendono miscele liquide di solventi organici. I rifiuti chimici liquidi sono raccolti in taniche fino ad un quantitativo massimo di 25 lt, di materiale plastico idoneo e compatibile, collocate in vasche di contenimento; le taniche vanno opportunamente identificate.
Sfridi e materiali della lavorazione	07 05 13*	Comprende i residui di cerotti utilizzati in laboratorio per il controllo qualità del cerotto TAPE/BALSAMICI/ORAL-FILMS.
Sfridi e materiali della lavorazione del cerotto medicato e delle garze impregnate	07 05 14	Comprende i residui di cerotti utilizzati in laboratorio. Le buste di cerotti di scarto già confezionati vanno aperte: i cerotti avranno il codice 070514 e le buste che hanno contenuto i cerotti di scarto vanno smaltite con codice 150106. Le materie prime oggetto di campionamento vengono gestite come 160509 se non pericolose, ovvero 160506* se pericolose. Avvio a deposito temporaneo. Le buste cerotto vanno smaltite con codice 150106.
Imballaggi in carta e cartone e simili	15 01 01	Per la maggior parte costituiti dagli astucci stampati dei farmaci e dispositivi medici. Raccogliere e codificare gli imballaggi e i rifiuti in carta nei contenitori dedicati. I contenitori verranno avviati a deposito temporaneo presso il parco rifiuti. Afferiscono a questa tipologia di rifiuti anche le etichette stampate non più utilizzabili.
Imballaggi in plastica	15 01 02	Raccogliere e codificare gli imballaggi e i rifiuti in plastica e posizionarli nell'area dedicata. I contenitori verranno avviati a deposito temporaneo presso il parco rifiuti.
Pipette in plastica e guanti non contaminati, puntali, materiali imballaggio non identificati, indumenti monouso	15 01 06	I materiali vanno depositati negli appositi contenitori etichettati con il rispettivo Codice EER. Avvio al deposito temporaneo.
Imballaggi in vetro, rottami in vetro	15 01 07	I flaconi risciacquati e puliti vanno depositati nell'apposito contenitore identificato. Le soluzioni di risciacquo dei flaconi contenenti residui di sostanze pericolose vanno smaltite come scarto chimico liquido di laboratorio (CER 160506*). Avvio a deposito temporaneo.
Contenitori con residui di sostanze pericolose	15 01 10*	I contenitori che hanno contenuto sostanze pericolose vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
Sostanze chimiche di laboratorio, contenenti o costituite da sostanze chimiche pericolose, comprese le miscele chimiche di laboratorio	16 05 06*	Comprendono le sostanze liquide di scarto diverse dalle soluzioni contenenti metanolo (CER 070504*), e i reagenti solidi e liquidi di laboratorio in confezione originale. I reagenti in confezione originale vanno disposti in appositi cartoni, opportunamente suddivisi, separando i solidi dai liquidi e corredati di elenco descrittivo
Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 160506*	16 05 09	Comprendono sostanze chimiche, liquide o solide, non pericolose. Vengono raccolti con le stesse modalità del punto precedente, omettendo la simbologia di pericolo. Avvio a deposito temporaneo. Sono compresi campioni di NaHA e Filler.
Soluzioni acquose di scarto	16 10 02	Rifiuto costituito da tamponi liquidi e altre soluzioni acquose. Contenuto in taniche fino ad un massimo di 25 lt. Avvio a deposito temporaneo.
Piastre di batteriologia e materiali utilizzati per le analisi microbiologiche	18 01 03*	Raccogliere le piastre con crescita microbica, materiali per l'esecuzione di test biochimici e tutti i materiali monouso quali anse, spatole, pipette Pasteur contaminati con materiale microbico nell'apposito contenitore per rifiuti speciali giallo. Prima di chiudere il contenitore, procedere a disinfezione con isopropanolo 70%, o altro biocida equivalente. Assicurarsi che il contenitore sia chiuso correttamente secondo le modalità indicate sullo stesso, in modo tale da evitare che il coperchio si apra involontariamente durante il trasporto. Compilare la etichetta stampata sul cartone contenitore. Avvio al deposito temporaneo. (Rif.: IO 01 HSE 01)
Lampade al deuterio	20 01 35*	Derivano dalla manutenzione di apparecchiature elettroniche di laboratorio. Vengono inserite nella propria confezione e avviati a deposito rifiuti in apposito contenitore.



Tab.2: Descrizione dei rifiuti prodotti in API e loro trattamento

Tipologia	Codice EER	Modalità
Residui filtro Funda	07 05 10*	Comprende i residui di filtrazione del filtro Funda che vengono raccolti in apposito big bag. Avvio a deposito temporaneo.
Imballaggi in carta e cartone e simili	15 01 01	Raccogliere e codificare gli imballaggi e i rifiuti in carta nei contenitori dedicati. I contenitori verranno avviati a deposito temporaneo presso il parco rifiuti. Afferiscono a questa tipologia di rifiuti anche le etichette stampate non più utilizzabili.
Imballaggi in plastica	15 01 02	Raccogliere e codificare gli imballaggi e i rifiuti in plastica e posizionarli nell'area dedicata. I contenitori verranno avviati a deposito temporaneo presso il parco rifiuti.
Pipette in plastica e guanti non contaminati, puntali, materiali imballaggio non identificati, indumenti monouso	15 01 06	I materiali vanno depositati negli appositi contenitori etichettati con il rispettivo Codice EER. Avvio al deposito temporaneo.
Imballaggi in vetro, rottami in vetro	15 01 07	I flaconi risciacquati e puliti vanno depositati nell'apposito contenitore identificato. Le soluzioni di risciacquo dei flaconi contenenti residui di sostanze pericolose vanno smaltite come scarto chimico liquido di laboratorio (CER 160506*). Avvio a deposito temporaneo.
Contenitori con residui di sostanze pericolose	15 01 10*	I contenitori che hanno contenuto sostanze pericolose vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
Assorbenti contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	Rifiuto costituito da materiale ottenuto da filtropressa. Avvio a deposito temporaneo.
Sostanze chimiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	16 05 07*	Celate scadute – in imballi originali. Vengono avviati a deposito temporaneo con l'ausilio del personale di magazzino.
Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 160506	16 05 09	Comprendono sostanze chimiche, liquide o solide, non pericolose. Vengono raccolti con le stesse modalità del punto precedente, omettendo la simbologia di pericolo. Separare le sostanze solide dalle sostanze liquide. Avvio a deposito temporaneo.
Piastre di batteriologia e materiali utilizzati per le analisi microbiologiche	18 01 03*	Raccogliere le piastre con crescita microbica, materiali per l'esecuzione di test biochimici e tutti i materiali monouso quali anse, spatole, pipette Pasteur contaminati con materiale microbico nell'apposito contenitore per rifiuti speciali giallo. Prima di chiudere il contenitore, procedere a disinfezione con isopropanolo 70%, o altro biocida equivalente. Assicurarsi che il contenitore sia chiuso correttamente secondo le modalità indicate sullo stesso, in modo tale da evitare che il coperchio si apra involontariamente durante il trasporto. Compilare la etichetta stampata sul cartone contenitore. Avvio al deposito temporaneo.

Tab.3: Descrizione dei rifiuti prodotti in produzione Plaster/garze impregnate Dispensing e loro trattamento

Tipologia	Codice EER	Modalità
Sfidi e materiali della lavorazione del cerotto medicato e garze impregnate	07 05 14	Comprende i materiali di scarto della lavorazione del cerotto medicato (poultice, cerotti di scarti, residui del taglio) e garze impregnate. Viene confezionato in buste con indicazione del C.E.R. Avvio a deposito temporaneo. Le buste di cerotti di scarto già confezionati vanno aperte: i cerotti avranno il codice 070514 e le buste che hanno contenuto i cerotti di scarto vanno smaltite con codice 150106. Avvio a deposito temporaneo.
Imballaggi in carta e cartone	15 01 01	Vengono trasportati dai magazzinieri al deposito temporaneo rifiuti. I foglietti illustrativi e gli astucci vanno inseriti nella pressa e caricati in apposito cassone.
Imballaggi in plastica	15 01 02	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Imballaggi in vetro, rottami in vetro	15 01 07	I flaconi risciacquati e puliti vanno depositati nell'apposito contenitore identificato. Le soluzioni di risciacquo dei flaconi contenenti residui di sostanze pericolose vanno smaltite come scarto chimico liquido di laboratorio (CER 160506*). Avvio a deposito temporaneo.
Contenitori con residui di sostanze pericolose	15 01 10*	I contenitori che hanno contenuto sostanze pericolose vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
DPI e stracci contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	Raccolti in buste, etichettate e inviate a deposito presso Parco Rifiuti
DPI e stracci contaminati da sostanze non pericolose	15 02 03	Raccolti in buste, etichettate e inviate a deposito presso Parco Rifiuti
Sostanze chimiche scarto (materie prime) contenenti o costituite da sostanze chimiche pericolose.	16 05 06*	Le materie prime pericolose, residue e/o di scarto vanno divise tra solide e liquide, etichettate ed inviate a deposito presso il Parco Rifiuti.
Sostanze chimiche di scarto non pericolose	16 05 09	Comprendono sostanze chimiche, liquide o solide, non pericolose. Vengono raccolti con le stesse modalità del punto precedente, omettendo la simbologia di pericolo. Separare le sostanze solide dalle sostanze liquide. Avvio a deposito temporaneo.



Tab.4: Descrizione dei rifiuti prodotti in Magazzino e Manutenzione

Tipologia	Codice EER	Modalità
Olio esausto	13 02 08	Sversato in contenitore per raccolta liquidi speciali pericolosi.
Imballaggi in carta e cartone	15 01 01	Vengono trasportati dai magazzinieri al deposito temporaneo rifiuti. I foglietti illustrativi e gli astucci, relativi a tutte le tipologie di prodotti (cerotti, filler, ecc), Vanno inseriti nella pressa e caricati in apposito cassone.
Imballaggi in plastica	15 01 02	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Imballaggi in legno	15 01 03	I materiali vanno depositati nell'area dedicata. Deposito temporaneo.
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Contenitori con residui di sostanze pericolose	15 01 10*	I contenitori che hanno contenuto sostanze pericolose vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo. I fusti contenenti solventi che vengono svuotati vanno smaltiti con CER 150110* soltanto se completamente vuoti, se all'interno di essi è presente ancora del prodotto questi prendono il codice 140603*.
Filtri contaminati, UTA Dispensing, Filtro API, Filtri Cappe Laboratorio, stracci e DPI contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	A seguito dell'attività di manutenzione vengono raccolti in apposite buste, etichettati e avviati a deposito temporaneo in apposito contenitore.
Materiali filtranti non pericolosi, stracci e DPI non contaminati da sostanze pericolose	15 02 03	Confezionati in buste opportunamente etichettate. Avviati a deposito temporaneo.
Sostanze chimiche scarto (materie prime) contenenti o costituite da sostanze chimiche pericolose.	16 05 06*	Le materie prime pericolose scadute vanno divise tra solide e liquide, etichettate ed inviate a deposito presso il Parco Rifiuti.
Sostanze chimiche di scarto non pericolose	16 05 09	Comprendono sostanze chimiche scadute, liquide o solide, non pericolose. Vengono raccolte con le stesse modalità del punto precedente, omettendo la simbologia di pericolo. Separare le sostanze solide dalle sostanze liquide. Avvio a deposito temporaneo.
Batterie al piombo	16 06 01*	Consegnarle alla ditta che effettua manutenzione delle attrezzature munite di batterie. Qualora ciò non fosse possibile l'ufficio HSE provvederà a contattare ditta autorizzata al ritiro
Metalli misti	17 04 07	Vengono inseriti in apposito contenitore posizionato nel parco rifiuti.
Resine Scambio Ionico	19 09 05	Resine esauste per scambio ionico
Tubi fluorescenti	20 01 21*	Inseriti nella propria confezione e inseriti in apposito contenitore.



Tab.5: Descrizione dei rifiuti prodotti nel TDS/TPP/ Balsamici/Oral Film e loro trattamento

Tipologia	Codice EER	Modalità
Sfridi e materiali della lavorazione del cerotto TAPE	07 05 13*	Comprende i materiali di scarto provenienti dal locale PD
Adesivi e sigillanti di scarto contenenti principio attivo e/o solventi	08 04 09*	I contenitori con adesivi di scarto (anche con quantitativi minimi) vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
Solventi e miscele di solventi di scarto	14 06 03*	I contenitori con solventi di scarto o loro miscele (anche con quantitativi minimi) vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
Imballaggi in carta e cartone	15 01 01	Vengono trasportati dai magazzinieri al deposito temporaneo rifiuti. I foglietti illustrativi e gli astucci vanno inseriti nella pressa e caricati in apposito cassone.
Imballaggi in plastica	15 01 02	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Contenitori con residui di sostanze pericolose	15 01 10*	I contenitori con residui di sostanze pericolose vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
Assorbenti, stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	I materiali vanno imbustati, etichettati ed inviati a deposito temporaneo.
Assorbenti, stracci e indumenti non contaminati	15 02 03	I materiali vanno imbustati, etichettati ed inviati a deposito temporaneo.
Inchiostro, solvente per inchiostro, blu metile	16 05 06*	L'inchiostro, il solvente per inchiostro e il blu metile di scarto vanno raccolti in taniche, chiusi ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo
Acque di lavaggio apparecchi oral films	16 10 02	Le acque di lavaggio delle apparecchiature di produzione degli Oral Films sono raccolte in fusti da 200 litri e avviate al deposito temporaneo.



Tab.6: Descrizione dei rifiuti prodotti nel reparto Filler e loro trattamento

Tipologia	Codice EER	Modalità
Imballaggi in carta e cartone	15 01 01	Vengono trasportati dai magazzinieri al deposito temporaneo rifiuti.
Imballaggi in plastica	15 01 02	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	I materiali vanno depositati in apposito cassone. Deposito temporaneo.
Contenitori con residui di sostanze pericolose	15 01 10*	I contenitori con residui di sostanze pericolose vanno chiusi correttamente ed etichettati. Avvio a deposito temporaneo.
Assorbenti, stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	I materiali vanno imbustati, etichettati ed inviati a deposito temporaneo.
Assorbenti, stracci e indumenti non contaminati	15 02 03	I materiali vanno imbustati, etichettati ed inviati a deposito temporaneo.
Materie prime di scarto (pericolose)	16 05 06*	Le materie prime pericolose, residue e/o di scarto vanno divise tra solide e liquide, etichettate ed inviate a deposito presso il Parco Rifiuti.
Sostanze chimiche di scarto non pericolose	16 05 09	Comprendono sostanze chimiche, liquide o solide, non pericolose. Vengono raccolti con le stesse modalità del punto precedente, omettendo la simbologia di pericolo. Separare le sostanze solide dalle sostanze liquide. Avvio a deposito temporaneo.
Scarti di lavorazione (acido ialuronico in gel - filler)	16 05 09	Raccolti in taniche, etichettati e avviati a deposito temporaneo

Tab.7: Descrizione dei rifiuti prodotti nel reparto IT e Validazioni e loro trattamento

Tipologia	Codice EER	Modalità
Toner	08 03 18	Raccolti, etichettati e avviati al deposito temporaneo rifiuti.
Fiale fumigene	16 05 06*	Raccolte, etichettate e avviate al deposito temporaneo rifiuti.



9 IMPATTO ACUSTICO

È stato sviluppato dal tecnico competente in acustica Alessandro Eugeni-Iscrizione Elenco Nazionale tecnici competenti in acustica ex art. 21 D.Lgs.42/17-uno studio sulla propagazione delle emissioni di rumore dallo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis ed in particolare a seguito dell'installazione di nuove sorgenti di rumore in aree interne allo stabilimento. Lo stabilimento appartiene al Comune di Morra de Sanctis, in particolare è compreso all'interno della zona ASI. Il Comune non ha adottato un piano di zonizzazione acustica, pertanto la valutazione e la verifica del rispetto dei limiti devono essere svolte adottando i limiti assoluti di pressione acustica prescritti dal D.P.C.M. 01/03/1991 per le zone esclusivamente industriali e, per i ricettori, quelli per "tutto il territorio nazionale".

Come riferimento della situazione ante – operam sono stati presi come riferimento i risultati della campagna di monitoraggio fonometrica più recente (Aprile 2023) presso specifici punti ubicati lungo il perimetro dello stabilimento; le misurazioni fanno riferimento al solo periodo diurno.

Nel modello "post – operam" utilizzato nella simulazione sono state inserite le sorgenti di nuova installazione. Sono stati inoltre inseriti gli ostacoli alla dispersione acustica presenti nello stabilimento stesso (edifici) e le fasce alberate esterne.

La modellazione matematica delle nuove sorgenti previste è stata effettuata mediante il software previsionale SoundPLAN®

Per i soli punti nei quali è stato eseguito il monitoraggio, il livello di pressione sonora calcolato per le nuove sorgenti è stato addizionato al livello di pressione sonora ante operam, rilevato durante l'ultima campagna di misurazione, confrontando così il risultato con i valori limite di emissione applicabili.

Essendo state eseguite unicamente misurazioni nel periodo diurno, questo è stato utilizzato anche per caratterizzare il rumore di fondo per il periodo notturno; tale assunzione porta comunque ad una sovrastima del L_{eq} nel periodo notturno, poiché il rumore misurato è influenzato anche da altre sorgenti (traffico, altre attività) che operano solo durante il giorno.

La simulazione previsionale, effettuata mediante il modello di simulazione matematica SoundPLAN, ha condotto ai seguenti risultati:

- sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari a 70 dB(A) ai confini di stabilimento, relativi alle "Zona esclusivamente industriale";
- sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari rispettivamente a 70 dB(A) e 60 dB(A) per le aree limitrofe all'area ASI (presso i ricettori) relativi a "Tutto il territorio nazionale".





10 IMPATTO COMPLESSIVO DELLE MODIFICHE

Nei paragrafi successivi si riportano gli impatti complessivi dell'modifica.

10.1 Consumo sostanze

L'incremento del consumo delle materie prime è legato alle sole modifiche degli ampliamenti di reparto.

Famiglia prodotti	Consumo atteso post modifica [ton]
Produzione cerotto medicale PLASTER	1318
Produzione cerotto TAPE/Balsamici	47
API	3,5
Filler	7
Condroitina Sodica	5,31
Garze Impregnate	59

I nuovi processi produttivi comporteranno l'introduzione di nuove sostanze che risultano comunque essere della stessa tipologia, in termini di caratteristiche di pericolo, di quelle già attualmente utilizzate in azienda

10.2 Prelievi e scarichi idrici

I consumi idrici dell'azienda sono riconducibili a :

- Acqua ad uso industriale principalmente utilizzata per le operazioni di cleaning(CIP e SIP)
- Acqua ad uso igienico-sanitario
- Acqua come materia prima per la produzione di acqua purificata, ad uso farmaceutico

L'approvvigionamento avviene tramite allacciamento all'acquedotto pubblico. Non è prevista alcuna variazione rispetto alla modalità di approvvigionamento, ma ci sarà un aumento dei consumi. Infatti, nell'ipotesi di eventuale saturazione totale di tutti gli impianti produttivi, l'incremento rispetto all'assetto attuale di stabilimento potrebbe raggiungere circa il 20%.

Famiglia prodotti	Consumo acqua atteso post modifica [m ³]
Plaster lidocaina	501750
Plaster betametasona	114000
Condroitina Sodica	66000
Garze Impregnate	1800000
API Pharma	19340000



Il volume totale di acqua prelevate al 2022 è di **93537,00** m³ per un consumo medio giornaliero di 398,03 m³

Acque prelevate	m ³	Anno	Consumo medio giornaliero [m ³]
Stabilimento	93651	2022	398,3

Gli ampliamenti degli edifici provocheranno una non sostanziale variazione delle aree colanti dello stabilimento.

La modifica delle aree è stata stimata in funzione della previsione degli ampliamenti.-(SCHEDA H)

Per quanto riguarda l'impatto di tale variazione, non si prevede la modifica dell'attuale sistema di trattamento, la cui discussione e descrizione è oggetto della "Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento Acque" ad opera dell'Ing. Gallo allegata alla precedente domanda di modifica AIA.





10.3 Emissioni in atmosfera

Di seguito è riportato il quadro emissivo da autorizzare.

10.3.1 Emissioni sottoposte a monitoraggio

Nella tabella seguente sono riportati i punti di emissione autorizzati soggetti a monitoraggio (art.269) di cui al precedente D.D n°12 del 18/04/2018 con le modifiche ed i nuovi punti da autorizzare. La portata misurata è quella del più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino1	Posizione Amm.va2	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza3	Impianto/macchinario che genera l'emissione 4	SIGLA impianto di abbattimento5	Portata[Nm3/h]		Inquinanti					
					autorizzato6	Misurata7/	Tipologia	Dati emissivi8		Ore di funz.to9	Limiti10	
								Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa [kg/h]
E01	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V518	Scrubber	182	59.70	Polveri	0.64	0.00004	5280	12.50	0.002
							Glicole propilenico	0.10	0.000	5280	61	0.011
E02	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Da Dismettere										
E03	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 300	Filtro manica a	90	7	Polveri	0.66	0.000	1980	10	0.001



E04	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 3000	Filtro manica a	230	0.6	Polveri	0.96	0.000	990	10	0.002
E07	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea		2051	1572	NOx	20.30	0.002	1584	200	0.82
E08	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea GTE 120		2051	1773	NOx	21.40	0.004	1584	200	0.82
E09	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	GE. Vap. Babcock 2500 HP		1956	1001	NOx	6.70	0.005	1584	200	0.787
E10	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	GE. Vap. Babcock 1500 HP -Servizio di back up		6482	1960	NOx	0.38	0.001	0 Servizio di back up	200	0
E11	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	Caldaia Ganioni Naval NPR 1500 - Servizio di back up		6294	1113	NOx	0.12	0.000	0 Servizio di back up	200	0
E12	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Tape	termocombustore	termocombustore	6200	4041	COV	0.32	0.001	7920	20	0.248
E13	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Bypass emergenza postcombustore		3000	\		\	\	\	\	\
E14	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore Topico -	Condensatore	500	\	ALCOLO ETILICO	\	\	3201	600	0.3
E15	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore		30	\	ALCOLO ETILICO	\	\	2640	600	0.02
E45	Da autorizzare	- Reparto API	Essiccatore Comber FD-677	Condensatore	250	\	ALCOLO	\	\	1353	600	0.15



								ETILIC O					
E46	Da autorizzare		fermentatore 300B	FE	Filtro manica a	90	\	Polveri	\	\	1320	10	0.0009
E47	Da autorizzare		fermentatore 3000B	FE	Filtro manica a	230		Polveri			990	10	0.0023
E48	Da autorizzare		fermentatore 3000C	FE	Filtro manica a	230		Polveri			1650	10	0.0023
E49	Da autorizzare		fermentatore 3000D	FE	Filtro manica a	230		Polveri			1650	10	0.0023
E50	Da autorizzare	Trigeneratore	(motori fissi alimentati combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici	a	Sistema Leanox	5221		CO			7920	240	1.25
					Catalizzatore ossidante	5221		NOx		7920	95	0.5	
E51	Da autorizzare	Reparto Garze	serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B -		Filtro manica a	150		Polveri			2640	12.5	0.0018

I punti di emissione E14 ed E15 come riportato nel report AIA nella sezione ALTRE DICHIARAZIONI sono da realizzare. A valle della modifica si realizzerà il punto di emissione E14 a cui saranno convogliate le emissioni delle apparecchiature di reparto come riportato nel quadro emissivo precedente. Il punto di Emissione E15, già autorizzato nel D.D 2018 , resta da realizzare per scelta aziendale .

10.3.2 Elenco punti di emissione

Punto emissione	Provenienza/fase produzione	di	Impianto abbattimento	di	Durata emissione (ore)	Reporting
E01	Scrubber - Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513, Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518		Scrubber		8 ore/giorno	Annuale
E02	Essiccatore HANA GMP - Comber FD-601		abbattimento condensatore	a	20 ore/settimana	DisMESSO
E03	Fermentatore - Fe 300		Filtro tessuto		20 ore/settimana	Annuale
E04	Fermentatore - Fe 3000		Filtro tessuto		20 ore/settimana	Annuale
E05	Cappe lab QC chimico piano terra		Filtro tessuto		8 ore/giorno	Annuale
E06	Cappe lab QC chimico piano I		Filtro tessuto		8 ore/giorno	Annuale
E07	Caldaia S.Andrea GTE120STAR		---		24 ore/giorno	Annuale
E08	Caldaia S.Andrea GTE120		---		24 ore/giorno	Annuale
E09	Gen vap Babcock 2500HP		---		24 ore/giorno	Annuale
E10	Gen vap Babcock 1500HP		---		0	Annuale
E11	Cal Garioni Naval NPR 1500		---		(servizio Backup)	Annuale
E12	Termo combustore		Termocombustore rigenerativo		0	Annuale
E13	Bypass emergenza termocombustore				(servizio Backup)	Annuale
E14	Essiccatore - Topico - piano terra FD-654		Condensatore		24 ore/giorno (*)	Annuale
E15	Essiccatore - Impianto produzione Condroitina				Solo incaso di emergenza (**)	Annuale
E16	Impianto produzione Condroitina		Filtro tessuto		20 ore/settimana	Non realizzato
E17	Serbatoio 003 - Distilleria		\		\	Non realizzato
E18	Serbatoio 002A - Distilleria		\		20 ore/settimana	Non realizzato
E19	Serbatoio 002B - Distilleria		\		\	Non realizzato
E20	Serbatoio V 004 - Distilleria		\		\	Non realizzato
E21	Serbatoio TK011 - Serbatoio etanolo Distilleria		\		\	NO
E22	Serbatoio TK012 - Serbatoio etanolo Distilleria		\		\	NO
E23	Serbatoio TK013 - Serbatoio etanolo Distilleria		\		\	NO
E24	Serbatoio solvente V021A/B		\		\	NO
E25	Serbatoio solvente V022 A/B		\		\	NO
E26	Serbatoio solvente V023		\		\	NO



E27	Generatore elettrico d'emergenza est	\	\	NO
E28	Generatore elettrico d'emergenza est	\	\	NO
E29	Generatore elettrico d'emergenza nord	\	\	NO
E30	Gruppo elettrogeno motopompa A.I. sud	\	\	NO
E31	Gruppo elettrogeno motopompa A.I. nord	\	\	NO
E32	V631A /soluzioni etanoliche	\	\	Punto di emissione non attivo per fuori servizio serbatoio - comunicazione del 29 luglio 2022
E33	V631B /soluzioni etanoliche	\	\	Punto di emissione non attivo per fuori servizio serbatoio - comunicazione del 29 luglio 2022
E34	V632 /soluzioni etanoliche	\	\	Punto di emissione non attivo per fuori servizio serbatoio - comunicazione del 29 luglio 2022
E35	Cappa LAB sperimentale	filtro carboni attivi	\	NO
E36	MP2	\	\	non realizzato
E37	Sfiato azoto di polmonazione V606	\	\	NO
E38	Sfiato di sicurezza V606	\	\	NO
E39	Sfiato di polmonazione Essiccatore Comber FD-601	\	\	NO
E40	Sfiato di polmonazione glovebox Essiccatore Comber FD-601	\	\	NO
E41	Sfiato valvola di sicurezza termostatazione Essiccatore	\	\	NO
E42	Sala preparazione sfiato polmonazione TDS - V251, V451, V452	\	\	NO



E43	Cappa Lavaggio TDS	filtro carboni attivi	\	NO
E44	Aspirazione localizzata TDS	\	\	NO
E45	Essiccatore Comber FD-677 - Reparto API	Condensatore	\	Annuale
E46	Fermentatore Fe 300B - Reparto API	Filtro tessuto	\	Annuale
E47	Fermentatore Fe 3000B - Reparto API	Filtro tessuto	\	Annuale
E48	Fermentatore Fe 3000C - Reparto API	Filtro tessuto	\	Annuale
E49	Fermentatore Fe 3000D - Reparto API	Filtro tessuto	\	Annuale
E50	Impianto di trigenerazione	Sistema Leanox Catalizzatore ossidante	\	Annuale
E51	Sfiato di processo Serbatoio V-701, Serbatoio V-701A, Serbatoio V-702 - Reparto Garze	Filtro tessuto	\	Annuale
E52	Sfiato di polmonazione V607N - Reparto API	\	\	NO
E53	Sfiato di polmonazione V608.1 - Reparto API	\	\	NO
E54	Sfiato di polmonazione Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API	\	\	NO
E55	Sfiato di polmonazione glovebox Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API	\	\	NO
E56	Sfiato di polmonazione V653 - Reparto API	\	\	NO
E57	Sfiato di polmonazione FD- 677, V675, V676, V677.1 - Reparto API	\	\	NO
E58	Serbatoio TK014 - Serbatoio soluzioni etanoliche Distilleria	\	\	NO
E59	Serbatoi V551 - Sorbitolo	\	\	NO
E60	Serbatoi V552 - Sorbitolo	\	\	NO
E61	Serbatoi V553 - Glicole Propilenico	\	\	NO
E62	Serbatoi V554 - Glicole Propilenico	\	\	NO
E63	Serbatoi V555 - Glicole Butilenico	\	\	NO
E64	Serbatoi V556 - Glicole Butilenico	\	\	NO
E65	Serbatoio V557 - Sorbitolo Cristallizzato	\	\	NO
E66	Serbatoio V558 - Sorbitolo Cristallizzato	\	\	NO



E67	Serbatoio V025 - Solventi esausti	\	\	NO
E68	Sfiato di sicurezza Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API	\	\	NO
E69	Sfiato di sicurezza V653 - Reparto API	\	\	NO
E70	Sfiato di sicurezza FD-677, V675, V676, V677.1 - Reparto API	\	\	NO
E71	Sfiato di sicurezza Fe300B - Reparto API	\	\	NO
E72	Sfiato di sicurezza Fe3000C - Reparto API	\	\	NO
E73	Sfiato di sicurezza V201 - Sala Preparazione TDS	\	\	NO
E74	Sfiato di sicurezza V451 - Sala Preparazione TDS	\	\	NO
E75	Sfiato di sicurezza V452 - Sala Preparazione TDS	\	\	NO
E76	Sfiato di sicurezza R501 - Sala Preparazione	\	\	NO
E77	Sfiato di sicurezza R502 - Sala Preparazione	\	\	NO
E78	Sfiato di sicurezza R503 - Sala Preparazione	\	\	NO
E79	Sfiato di sicurezza R504 - Sala Preparazione	\	\	NO

Oltre ai punti soggetti a monitoraggio, sono presenti punti di emissione rientranti nel comma 5 dell'art.272 del D.lgs152/06 quali " emissioni provenienti da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione ed alla sicurezza dei luoghi di lavoro e punti di emissione in deroga di cui all'allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/06.



10.3.3 Sistemi di abbattimento emissioni

Si riportano di seguito le caratteristiche dei sistemi di abbattimento installati sui punti di emissione di stabilimento

1. **Scrubber – Punto di Emissione E01**

Lo scrubber asservito al punto di emissione E1 ha lo scopo di convogliare e trattare gli sfiati provenienti dai preparatori R-501, R-502, R-503, R-504, dai sistemi di pesata e dai mixer V- 512 e V-513.

Tale sistema consiste in un lavaggio della corrente gassosa emessa e captata dalla rete di aspirazione sfiati attraverso un sistema di lavaggio in controcorrente con acqua. Lo scrubber a letto filtrante ha lo scopo di abbattere in modo significativo (efficienza del 60%) gli aerosol associati agli sfiati e le associate sostanze inquinanti.

Di seguito si riportano le principali caratteristiche del flusso in uscita dal punto di emissione E1:

- Sostanze presenti: Glicole propilenico, Glicole butilenico, polveri;
- Portata massima effluente in uscita: 317 kg/h;
- densità media: 1,171 kg/mc;
- temperatura di uscita: ambiente.

2. **Termocombustore – Punto di Emissione E12**

L'apparecchiatura è costituita da un'unità di combustione del tipo a tre camere di tipo rigenerativo su masse ceramiche.

I riempimenti ceramici hanno la funzione di accumulare l'energia termica dell'aria purificata in uscita dalla camera di combustione e di restituirla nella fase successiva riscaldando gli sfiati in ingresso alla camera. Sulla camera di combustione è installato un bruciatore che, utilizzando metano quale combustibile, incrementa la temperatura dell'aria sino alla temperatura di esercizio. Tale temperatura garantisce l'ossidazione dei solventi presenti negli sfiati ad H₂O e CO₂.

Le caratteristiche tecniche principali del termo-ossidatore sono le seguenti:

- Portata di progetto: 6200 Nm³/h;
- Temperatura fumi 90-180 °C;
- Inquinanti trattati SOV (sostanze organiche volatili) non clorurate;
- Concentrazione massima in uscita camino COT: 20 mg/Nm³;
- Combustibile ausiliari: Gas Naturale (consumo massimo in assenza di SOV in ingresso di 10 Nm³/h).

3. **Filtri a Manica**

Sono previsti filtri a manica in corrispondenza dei punti di emissioni E03-ed -E46-E47-E48-49-51

Nel dettaglio si tratta di filtri a membrana idrofobica di grado sterilizzante progettati per garantire una ritenzione affidabile di batteri e batteriofagi in applicazioni di gas compressi e sfiati. Sono adatte a gestire piccole portate di gas in installazioni compatte.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015. Per il dettaglio si rimanda alla Scheda L.

4. **Condensatori**

E' prevista l'installazione di Condensatori in corrispondenza dei punti di emissione E14 ed E45 collegati rispettivamente alle sorgenti emissivi di seguito: Essiccatore FD-654 e FD- 601 – V 663; Essiccatore FD-677
In merito ai dati tecnici si riporta :

- Pressione di progetto: -1/+4 °C;



- Temperatura di progetto: -20/+150°C;
- Temperatura di esercizio 5-15°
- Inquinanti trattati Alcol Etilico;
- Capacità lato mantello: 71 l;
- Capacità lato tubi: 18 l.





10.3.4 Variazione complessiva emissioni

Complessivamente gli interventi non determinano variazioni significative del quadro emissivo in quanto:

1. **COGENERATORE:** Il nuovo punto emissivo introdotto dall'installazione del trigeneratore non introduce nuovi inquinanti e rappresenta un'emissione compensata poiché è prevista la sostituzione parziale dell'attuale centrale termica.

L'attivazione di tale nuova emissione risulterà infatti associata ad una riduzione delle emissioni generate dall'attuale centrale termica di stabilimento, a parità di energia prodotta. I limiti di emissione saranno conformi ai futuri requisiti applicabili ai medi impianti di combustione come previsto dal D.lgs n.183/2017

2. Gli ampliamenti del reparto Api e del Reparto garze impregnate comportano l'introduzione di nuovi punti di emissione soggetti a monitoraggio come riportato al paragrafo 10.3.1
L'impatto complessivo in termini di tonnellate di aerodispersi emessi nell'anno subirà un incremento stimato di circa il 12%.
Dagli ampliamenti impiantistici degli altri processi produttivi di cui Plaster, e condroitina non è prevista l'introduzione di punti di emissione soggetti a monitoraggio ma si tratta semplicemente di sfati di processo.





10.4 Produzione e Consumo di Energia

- Energia elettrica

L'installazione del nuovo impianto di trigenerazione, comporterà un miglioramento dell'efficienza nella produzione di energia elettrica e, con gli oltre 9.000 MWh prodotti nell'arco dell'anno, supererà il fabbisogno di energia richiesta dagli interventi di ampliamento, riducendo così anche il consumo da rete esterna.

L'impianto sarà esercito in parallelo con la rete esterna in modo che, eventuali eccedenze produttive, saranno cedute in rete.

In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento garantendo un valore di energia termica prodotta di circa 8.800 MWh.

Si sottolinea inoltre, come la prevista installazione del nuovo cogeneratore comporterà un miglioramento dell'efficienza nella produzione energetica, con conseguente risparmio in termini di emissioni di CO₂, rispetto alla condizione attuale.

Nel complesso, quindi, è possibile affermare che le modifiche in progetto comporteranno un incremento di consumo elettrico del 30%.

Famiglia prodotti	Consumo Elettrico a regime – post modifica [MWh]	Consumo energia elettrica complessivo 2022 [MWh]	Aumento di consumo atteso [%]	Consumo atteso post modifica [MWh]
Plaster Lidocaina	80,3	8542	32	11275,4
Plaster betametasone	137,6			
Condroitina Sodica	66			
Garze Impregnate	406			
API Pharma	1.310			

10.5 Impatto acustico

L'impatto acustico post operam è legato a 2 interventi principali di modifica:

- Installazione di un nuovo cogeneratore e alle sue utilities;
- Upgrade dell'impianto di trattamento reflui.

Le sorgenti di rumore identificate per i due progetti sono:

- Cogeneratore:
 - o motore (in container);
 - o assorbitore- trasformatore (in container);
 - o torre evaporativa;
 - o air cooler;
 - o caldaia recupero;
 - o camino.
- Trattamento Reflui:
 - o Compressore per alimentazione soffianti nuova vasca di equalizzazione;
 - o Pompa di trasferimento nuova vasca di equalizzazione;
 - o Compressore per alimentazione soffianti linea di trattamento biologico;
 - o Pompa di trasferimento nuova linea di trattamento biologico.



Gli altri progetti previsti nel complessivo riassetto di stabilimento, oggetto di modifica AIA, non comporteranno l'introduzione di sorgenti di rumore significative, e comunque le apparecchiature di nuova installazione saranno inserite all'interno dei reparti produttivi che ne garantiranno la schermatura verso i recettori esterni.

I risultati della simulazione previsionale riportano che sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari a 70 dB(A) ai confini di stabilimento, relativi alle "Zona esclusivamente industriale"; e sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari rispettivamente a 70 dB(A) e 60 dB(A) per le aree limitrofe all'area ASI (presso i ricettori) relativi a "Tutto il territorio nazionale".

10.6 Rifiuti

L'incremento dei rifiuti è comunque compensato dall'ampliamento dell'area destinata a deposito temporaneo di rifiuti e comunque non prevede una modifica della tipologia dei rifiuti attualmente prodotti in stabilimento

Per ragioni di rispetto delle norme anticontraffazione farmaceutica alcuni reparti provvedono alla distruzione di stampati, astucci, cerotti di scarto base solvente e oral film, preventivamente al conferimento al deposito temporaneo rifiuti



11 VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Per la valutazione delle soluzioni impiantistiche adottate nello stabilimento Altergon si rimanda alla documentazione riportata nel documento 09 – Valutazione Integrata Ambientale revisionata al 2023. In tale documento si riporta un'analisi basata sul principio dell'approccio integrato e sullo stato di attuazione delle migliori tecniche disponibili settoriali.

Vengono inoltre riportate le considerazioni effettuate in merito alle condizioni ambientali locali. I principi presi a riferimento per la conduzione dell'analisi tengono conto dei seguenti aspetti:

- Misure messe in atto per la prevenzione dell'inquinamento;
- Eventuale presenza di fenomeni di inquinamento significativo;
- Tecniche di riduzione produzione di rifiuti;
- Tecniche adottate per l'utilizzo efficace dell'energia;
- Tecniche adottate per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze.

Sono inoltre state valutate le eventuali necessità di ripristino del sito al momento della cessazione dell'attività.





12 RISPETTO BAT

In merito all'applicazione delle Migliori tecniche disponibili di gestione degli aspetti ambientali si segnala che nello stabilimento Altergon vengono attentamente monitorati tutti gli indicatori di impatto. A tal proposito si riporta nel Documento 07 il piano di monitoraggio e controllo di stabilimento è conforme alle indicazioni della linea guida sui "sistemi di monitoraggio" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372").

Il documento riportato in allegato è uniforme al piano di monitoraggio rilasciato in AIA ed è aggiornato in relazione alle variazioni in progetto inerenti la modifica in oggetto

In questa sezione si vanno ad indicare quali sono i documenti di riferimento individuati applicabili all'azienda in esame e lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili.

I documenti individuati sono:

TITOLO	DATA	STATO
Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals	Agosto 2006	Formalmente adottato
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals	Agosto 2007	Formalmente adottato
Conclusioni sulle BAT per i sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue/degli scarichi gassosi nel settore chimico	Giugno 2016	Formalmente adottato
Conclusioni relative alle emissioni industriali, per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica	Dicembre 2022	Formalmente adottato
Reference Document on the General Principles of Monitoring	Luglio 2003	Formalmente adottato
Elementi per l'emanazione delle Linee Guida per l'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili - Sistemi di Monitoraggio (D.M.31/01/2005)	Giugno 2005	Formalmente adottato



12.1.1 <u>Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022</u>			
Argomento	N.BAT	Applicabilità	Stato applicazione
1.1.1-Sistemi di gestione ambientale	BAT 1	Applicabile	Applicata – presente sistema di gestione ambientale comprendente le caratteristiche di cui ai punti i-xxv
1.1.1-Sistemi di gestione ambientale	BAT 2	Applicabile	Applicata – è presente un inventario delle emissioni convogliate comprendenti le informazioni di dettaglio (punto ii)- sono elaborati flowchart di dettaglio dei processi produttivi (punti i)
1.1.1-Sistemi di gestione ambientale	BAT 3	Applicabile	Applicata – in caso di guasti alle apparecchiature sono presenti sistemi di backup, testati periodicamente (vii-ii) – è presente un piano di manutenzione preventiva e di monitoraggio (iii-iv)
1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera	BAT 4	Applicabile	Applicata – Gli scarichi gassosi vengono trattati con tecniche di recupero e di abbattimento integrate con il processo. Nello specifico, ai flussi gassosi provenienti dalla fase di essiccamento del processo Acido Ialuronico si applicano tecniche di recupero mediante condensazione, mentre ai flussi gassosi provenienti dai processi plaster e tape si applicano tecniche di abbattimento ad umido o per combustione
1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera	BAT 5	Applicabile	Applicata –dove tecnicamente possibile ed economicamente conveniente l'azienda Altergon italia procede al trattamento combinato dei flussi di scarico gassosi
1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera	BAT 6	Applicabile	Applicata – i sistemi di trattamento degli scarichi sono soggetti a manutenzione preventiva e regolare come da piano di manutenzione
1.1.3.2. Monitoraggio	BAT 7	Applicabile	Applicata - Viene effettuato il monitoraggio degli scarichi gassosi derivanti dal processo (ad esempio pressione, temperature) tramite sonde in continuo installate sulle apparecchiature di processo
1.1.3.2. Monitoraggio	BAT 8	Applicabile	Applicata - Monitoraggio dei punti di emissione come da piano di monitoraggio
1.1.3.3. Composti organici	BAT 9	Applicabile	Applicata – lettera a) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01- lettera c) effettuata in corrispondenza delle emissioni di processo del reparto API così come da quadro emissivo da autorizzare nell'attuale istanza



12.1.1 <u>Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022</u>			
1.1.3.3. Composti organici	BAT 10	Applicata	Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provengono dalla linea di produzione del cerotto "Tape" (a base solvente) (punto di emissione E12) e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura
1.1.3.3. Composti organici	BAT 11	Applicabile	Applicata –lettera b) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 - lettera d) Condensazione - effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API -edificio C - lettera e) ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente
1.1.3.3. Composti organici	BAT 12	Non applicabile	Non applicata , gli unici punti di emissione in cui sono presenti emissioni contenenti cloro e/o composti clorurati sono i punti E5-E6 collegati a cappe di laboratorio in cui il flusso di massa è inferiore alla soglia di rilevanza 0,005 kg/h
1.1.3.3. Composti organici	BAT 13	Non Applicabile	Non è effettuato il recupero di materiali dagli scarichi gassosi di processo
1.1.3.3. Composti organici	BAT 14	Applicabile	Applicata – presenti filtri a manica in corrispondenza dei fermentatori - Fe 300 – Punti di emissione E03 e E04 edificio C -Reparto API
1.1.3.5 Composti inorganici	BAT 15	Non Applicabile	Non applicabile per gli inquinanti di processo
1.1.3.5 Composti inorganici	BAT 16	Applicabile	Applicata -lettera a) è prevista l'installazione di un cogeneratore a metano, i cui limiti da rispettare entro il 1° Gennaio 2030 sono definitivi all'All.2 - D.lgs 138 del 2017, n. 183
1.1.3.5 Composti inorganici	BAT 17	Non applicabile	Non viene utilizzata ammoniacca
1.1.3.5 Composti inorganici	BAT 18	Non applicabile	Non presenti emissioni di composti inorganici convogliate nell'atmosfera diverse dalle emissioni di ammoniacca convogliate nell'atmosfera derivanti dall'uso della riduzione selettiva catalitica (SCR)
1.1.4 Emissioni COV	BAT 19	Applicabile	Applicata: L'azienda applica attua un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV avente le caratteristiche di cui alla lettera i-ii



12.1.1 <u>Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022</u>			
1.1.4 Emissioni COV	BAT 20	applicabile	Applicata tecnica di cui al punto b) Bilancio di massa solventi
1.1.4 Emissioni COV	BAT 21	applicabile	Applicata – piano gestioni solventi : bilancio di massa degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, della direttiva 2010/75/UE,
1.1.4.2 -monitoraggio	BAT 22	applicabile	Applicata Far riferimento a BAT 20
1.1.4.2 -monitoraggio	BAT 23	Applicabile	Applicata. Lettera a) l'applicabilità è limitata per vincoli operativi;b) le apparecchiature ad alta integrità sono selezionate, installate e sottoposte a manutenzione in base alle condizioni operative del processo; e) serraggio delle guarnizioni ed installazione di tappi ermetici -f) Sostituire le apparecchiature e/o le parti che presentano problemi di trafilamento; lettera i) sistema chiuso utilizzato nelle fasi di pulizia
1.2.1	BAT 24-25	Non Applicabile	Non si hanno prodotti poliolefinici
1.2.1	BAT 26-27-28-29-30	Non Applicabile	Non si hanno prodotti poliolefinici
1.2.3	BAT 31-32	Non Applicabile	Non avviene la produzione di gomme sintetiche
1.2.4	BAT 33-34-35	Non Applicabile	Non è prevista la produzione di viscosa con CS
1.3	BAT 36	Applicabile	Applicata Lettera a)E' prevista l'installazione di un co-generatore a metano



12.1.2 <u>Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016</u>			
Argomento	N.BAT	Applicabilità	Stato applicazione
1.sistema di gestione ambientale	BAT 1	Applicabile	Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede: <ul style="list-style-type: none">• la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente;• una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale;• la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale;• il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante:<ul style="list-style-type: none">o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività;o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale;o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema;o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato;• riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA.
1.sistema di gestione ambientale	BAT 2	Applicabile	Applicata - in riferimento alla lettera i) sono elaborati schemi semplificati di flusso dei differenti processi in cui sono indicate le origini delle emissioni; lettera ii) sono effettuati campionamenti periodici degli scarichi ; iii) i valori di concentrazione e di carico di inquinanti per gli scarichi gassosi sono oggetto di monitoraggio come da Piano di Monitoraggio allegato alla presente istanza di AIA
2. monitoraggio	BAT 3	Applicabile	Applicata - E' presente un impianto di pre-trattamento reflui che prevede ad oggi un trattamento preliminare e primario di tipo chimico-fisico mediante equalizzazione, l'eliminazione dei solidi mediante sedimentazione, neutralizzazione e disinfezione (la parte di impianto inerente il processo di chiariflocculazione non è attiva in quanto per l'impianto è stata fatta una messa in esercizio parziale come comunicato nel mese di marzo 2019) finale prima dell'invio all'impianto di depurazione consortile. L'impianto è oggetto di modifica in quanto si è valutato di aggiungere una sezione biologica preliminare, un'ulteriore vasca di equalizzazione ed il trattamento terziario mediante filtrazione a sabbia e carboni attivi. Come punto chiave di monitoraggio, viene monitorata la



			<p>portata in ingresso ed uscita, sia alla sezione di pretrattamento biologiche (oggetto dell'istanza di AIA) che alla sezione di trattamento chimica ed in uscita allo scarico.</p> <p>Tutto il sistema è gestito in automatico dal PLC presente all'interno del quadro elettrico di comando e controllo. Gli strumenti di misura della portata monitorano in continuo il processo.</p>
2. monitoraggio	BAT 4	Applicabile	Lo stabilimento è dotato di un laboratorio per analisi delle acque reflue. Viene effettuato il monitoraggio giornaliero del parametro COD. Inoltre il monitoraggio su altri parametri viene effettuato per analisi interne con frequenza anche semestrale per analisi interne.
2. monitoraggio	BAT 5	Applicabile	Applicata - Calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente
2. monitoraggio	BAT 6	Applicabile	Non applicata: la fonte odorigena- è costituita dall'impianto di trattamento acque reflue dell'azienda di tipo chimico -fisico. L'azienda ha in programma di aggiungere una sezione biologica di trattamento. E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino il campionamento. In ogni caso la tipologia di trattamento chimico fisico ha un impatto odorigeno minore rispetto ad altre tipologie di funzionamento.
3.emissioni in acqua	BAT 7	Applicabile	Applicata :L'utilizzo di acqua è dovuto essenzialmente ai cicli di pulizia CIP e SIP. Per esigenze farmaceutiche viene utilizzata acqua purificata nel processo. E' presente un impianto di trattamento delle acque reflue di processo prima del conferimento in pubblica fognatura
3.emissioni in acqua	BAT 8	Applicabile	Applicata: la rete di raccolta delle acque è di tipo separata per le acque reflue di processo e per le acque meteoriche. Per queste ultime è in funzione un impianto di trattamento di prima pioggia.
3.emissioni in acqua	BAT 9	Applicabile	Applicata: E' presente un impianto di trattamento acque di prima pioggia. Per evitare emissioni incontrollate allo scarico in fognatura, è previsto da progetto un volume di accumulo preliminare per garantire la portata costante all'impianto di trattamento di tipo chimico - fisico. Inoltre è anche prevista l'implementazione di una sezione biologica di pretrattamento delle acque di processo aventi elevato carico organico (API- edificio C)
3.3	BAT 10	Applicabile	Applicata - c) per abbattere l'elevato carico organico dell'edificio C -API è in fase di implementazione un'ulteriore sezione di pre-trattamento biologica dell'impianto di trattamento delle acque reflue, come da istanza di modifica dell'AIA - a) Negli impianti di



			manifattura farmaceutica, preventivamente al lavaggio, si effettua la raschiatura dei recipienti di lavorazione per l'invio a rifiuto delle componenti solide.
3.3	BAT 11	Applicabile	la strategia di integrata è data dall'insieme di sistemi di trattamento dell'azienda (vedere BAT 10); inoltre il refluo uscente dall'impianto di trattamento è convogliato all'impianto di depurazione consortile ASI
3.3	BAT 12	Applicabile	Applicata -Il trattamento finale delle acque reflue è attuato nell'ambito di una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue (cfr. BAT 10). Sono utilizzate le seguenti tecniche a) equalizzazione del refluo, b) neutralizzazione, c) separazione fisica/decantazione. In progetto: d) trattamento con fanghi attivi e) bioreattore a membrana; 9 nitrificazione/denitrificazione, i) sedimentazione j) filtrazione
4 Rifiuti	BAT 13	Applicabile	Presente procedura rifiuti. Quando possibile i rifiuti sono destinati a recupero piuttosto che a smaltimento
4 Rifiuti	BAT 14	Applicabile	Applicata - Effettuato ispessimento fanghi tramite operazioni di ricircolo. Grazie all'installazione delle Membrane MBR si stima di ottenere una maggiore efficienza depurativa e fanghi maggiormente stabilizzati
5 Emissioni in aria	BAT 15	Non applicabile	Non sono presenti sorgenti confinate
5.2 scarichi gassosi	BAT 16	Applicabile	Gli scarichi gassosi di processo sono trattati con le seguenti tecniche: - assorbimento: effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 ; - Condensazione: effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API -edificio C; Ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente
5.3 Combustione in torcia	BAT 17	Non applicabile	non viene utilizzata la combustione in torcia
5.3 Combustione in torcia	BAT 18	Non applicabile	non viene utilizzata la combustione in torcia
5.4 emissioni diffuse COV	BAT 19	Applicabile	Applicata - lettera c) sono scelte apparecchiature ad alta integrità - g) manutenzione e sostituzione tempestiva delle apparecchiature come da piano di manutenzione
5.5 emissioni di odori	BAT 20	Applicabile	Non applicata - far riferimento alle BAT 6- E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino le modalità di campionamento
5.5 emissioni di odori	BAT 21	Applicabile	Applicata - Lettera a) il tempo di permanenza dei fanghi è ridotto al minimo. Lettera b) l'impianto di depurazione è di tipo chimico. Lettera c) Il trattamento aerobico è ottimizzato mediante idonei sistemi di areazione e frequenti manutenzioni. Lettera i) L'azienda ha intenzione di installare un'ulteriore sezione biologica per



			il trattamento del carico organico derivante dall'Edificio C
5.6 emissioni sonore	BAT 22	Applicabile	Applicata - Viene effettuato il monitoraggio del rumore su base triennale. Inoltre è stato predisposto il documento di valutazione previsionale di impatto acustico a fronte delle modifiche di progetto
5.6 emissioni sonore	BAT 23	Applicabile	Applicata - b) misure operative di cui: controllo del rumore durante le fasi di manutenzione, ispezione e manutenzione delle apparecchiature; c) per l'installazione di nuove attrezzature si prediligono attrezzature a bassa rumorosità ; e) gran parte delle sorgenti (es. UTA,chiller) di rumore sono confinate in ambienti chiusi



12.1.3 Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals			
Argomento	N.BAT	Applicabilità	Stato applicazione
(BRef OFC, § 5.3)	MTD n.1	Applicabile	Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede: <ul style="list-style-type: none">• la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente;• una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale;• la definizione di procedure nell’ambito del Sistema di Gestione Ambientale;• il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante:<ul style="list-style-type: none">o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all’elaborazione di un’Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività;o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale;o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema;o esecuzione di audit periodici per determinare se l’SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato;• riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell’ambito dell’SGA.
MTD n.2 (BRef OFC, § 5.1.1.1)	MTD n.2	Applicabile	Applicata – Le linee di produzione sono state progettate scegliendo tecniche all'avanguardia che vadano a massimare la resa del prodotto finale a fronte di un'ottimizzazione delle materie prime
MTD n.3 (BRef OFC, § 5.1.2.1)	MTD n.3	Applicabile	Applicata – Le linee previsto sono a circuito chiuso; <ul style="list-style-type: none">• sono previsti serbatoi sigillati e polmonati con gas inerti;• Il reparto è segregato da altri reparti ed è ad accesso controllato;• I sistemi di trattamento aria assicurano l’adeguata ventilazione degli ambienti di lavoro;• I reflui di processo sono convogliati tramite linea dedicata in apposito serbatoio esterno di deposito;• Il processo è automatizzato tramite l’utilizzo di un sistema PLC.



BRef OFC, § 5.2.1.1.2	MTD n.4	Applicabile	effettuata analisi di dettaglio delle emissioni e dei reflui
BRef OFC, § 5.1.2.3.1	MTD n.5	Applicabile	Al fine di minimizzare le emissioni diffuse e fuggitive di VOC dello stabilimento sono attuate le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none">• le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta polmonata con gas inerte;• le valvole e le flange utilizzate nelle linee di movimentazione dei liquidi sono dotate di adeguati sistemi di tenuta, scelti in relazione alla sostanza processata;
BRef OFC, § 5.1.2.3.2	MTD n.6	Applicabile	I processi di essiccazione operati riguardano piccole quantità di prodotto purificato finale, durante tale fase un apposito condensatore provvede a recuperare l'etanolo (utilizzato quale agente precipitante) e ad inviarlo alla fase di recupero.
BRef OFC, § 5.1.2.3.3	MTD n.7	Applicabile	cicli di lavaggio a circuito chiuso
BRef OFC, § 5.1.2.4.2	MTD n.8	Applicabile	L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine e delle indicazioni del costruttore
5.1.2.4.4	MTD n.9	Applicabile	E' presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale sono installati nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E14 con l'obiettivo di massimizzare il recupero di acquette alcoliche in modo tale da rendere minimo il residuo di fondo inviato a smaltimento. E' prevista l'installazione dei condensatori anche nei nuovi punti emissivi così come da istanza di modifica
5.1.2.4.5	MTD n.10	Applicabile	L'alimentazione dei vessel viene effettuata con contestuale polmonazione con gas inerte che consente la riduzione del carico organico nei gas presenti. Per ragioni farmaceutica si utilizza l'azoto come gas inerte per esigenza di preservazione del prodotto finito, inoltre l'utilizzo dello stesso è anche legato alla prevenzione del rischio ATEX
5.1.2.4.6	MTD n.11	Applicabile	Poiché la produzione avviene tramite batch, vengono regolarmente definiti specifici programmi di produzione che permettono di organizzare in maniera sequenziale le reazioni batch evitando così flussi di picco e relative emissioni.



5.2.1.1.4	MTD n.12	Applicabile	Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera viene effettuato sulla base del Piano di Monitoraggio e Controllo di stabilimento
§ 5.2.3.1.1 e 5.2.3.1.3	MTD n.13	Applicabile	Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto "Tape" e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura.
5.2.3.2.2	MTD n.14	Applicabile	Il gestore attua un iter di monitoraggio e controllo per verificare i valori limite di emissione di NOx, così come dettagliato all'interno del Piano di Monitoraggio e Controllo della Domanda AIA
5.2.3.6	MTD n.15	Applicabile	I flussi emissivi in uscita che contengono polveri sono provenienti dal punto emissivo E1, derivante dalla fase di preparazione delle soluzioni, e dai punti emissivi E3 e E4, derivanti dalla fase di fermentazione. Tali flussi emissivi presentano, in accordo con le indicazioni fornite dal BRef, polveri in concentrazioni comprese tra 1,58 e 1,92 mg/Nm ³ .
5.1.2.5.1	MTD n.16	Applicabile	Nello stabilimento Altergon di Morra De Sanctis vengono utilizzati processi a base di solventi organici e mediante l'utilizzo di acqua purificata al fine di minimizzare i contenuti di Sali nelle acque madri residue.
5.1.2.5.3	MTD n.17	Applicabile	La generazione del vuoto viene effettuata mediante sistemi a filtro essiccatore che non prevedono l'utilizzo di acqua.
5.1.2.5.5)	MTD n.18	Applicabile	I sistemi di raffreddamento di reattori, serbatoi, apparecchiature, etc. sono realizzati, ove possibile, mediante sistemi di scambio indiretto tra i fluidi primari (sistemi a circuito chiuso con fluido di termostatazione) e le utenze finali.
5.2.1.1.3)	MTD n.19	Applicabile	Le modalità di conferimento delle acque reflue alla rete sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa i parametri ed i limiti corrispondenti. Il monitoraggio effettuato sullo scarico della rete fognaria acque nere ed è garantito dal consorzio ASI attraverso prelievi periodici. Inoltre sono effettuate operazioni di monitoraggio anche internamente dall'azienda come da Piano di monitoraggio



5.2.4.3	MTD n.20	Applicabile	E' approvato ed in fase di prima realizzazione l' impianto di distilleria di cui attualmente sono presenti i serbatoi di stoccaggio. Attualmente la soluzione di acqua ed etanolo derivanti dai processi di precipitazione ed essiccamento (API) viene distillato da enti esterni
5.2.2	MTD n.21	Applicabile	Presso lo stabilimento Altergon viene attuata la raccolta dei solventi esausti (CER 070504*, CER 140603*) provenienti dal laboratorio QC e dalla linea produttiva "Tape" e l'invio a smaltimento/recupero presso società esterne autorizzate. Presso lo stabilimento in esame è autorizzato e in fase di realizzazione il reparto distilleria in cui viene attuato il recupero, mediante processo di distillazione, delle acquette alcoliche derivanti dal processo di precipitazione/essiccamento del reparto API. Il reparto di distilleria presente in stabilimento sarà costituito essenzialmente dai sistemi di stoccaggio e distribuzione dell'etanolo, da una caldaia con ribollitore e da una colonna di distillazione. La distilleria sarà asservita da un parco serbatoi per lo stoccaggio dell'etanolo.
5.1.2.6	MTD n.22	Applicabile	Sono attuate una serie di misura al fine di garantire l'ottimizzazione dei consumi: • l'attuazione di un programma di controllo dei consumi specifici di energia mirato all'individuazione delle eventuali fonti di spreco (controllo suddiviso per macroaree di stabilimento); • coibentazione di reattori e apparecchiature; • interventi di efficientamento energetico mediante la sostituzione di elementi Chiller con condensazione ad aria con sistemi chiller di nuova generazione con condensazione ad aria. • utilizzo di motori elettrici di nuova generazione; • temporizzazione delle unità trattamento aria. prevista l'installazione di un cogeneratore che sarà in grado di soddisfare il fabbisogno di energia dell'azienda, riducendo così anche il consumo da rete esterna. In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento. Per ulteriori dettagli si rimanda alla RT allegata
5.1.1.2.1	MTD n.23	Applicabile	sono elaborate istruzioni operative specifiche



5.1.1.2.2	MTD n.24	Applicabile	Nello stabilimento in esame ogni attività rilevante per gli aspetti di Sicurezza, Salute Ambiente e Qualità è formalizzata con procedure e manuali operativi. Tali strumenti di gestione racchiudono le operazioni effettuate per la gestione degli impianti e delle attrezzature di lavoro, per la manipolazione ed il trasporto di sostanze pericolose, per i controlli e la manutenzione, per le situazioni di emergenza, per il primo soccorso e per tutte le altre attività connesse al ciclo produttivo.
5.1.1.2.2)	MTD n.25	Applicabile	Tutto il personale partecipa a continue attività di formazione ed addestramento e quella di base prevista dalle norme vigenti viene affiancata un'altra cospicua attività di formazione organizzata all'interno dello stabilimento allo scopo di incrementare continuamente la professionalità di ciascun dipendente.
5.1.2.2	MTD n.26	Applicabile	<ul style="list-style-type: none">• le aree di stoccaggio sono pavimentate con superfici in pendenza, in modo tale da favorire il convogliamento del liquido verso le canalette di raccolta e sono delimitate da apposita cordolatura e dotati di pozzetti di raccolta;• i bacini di contenimento dei serbatoi fuori terra hanno dimensioni conformi a quanto prescritto dalla vigente normativa;• I serbatoi interrati sono dotati di doppia camicia munita di allarme per differenza di pressione che evidenzia eventuali perdite di contenimento interne al sistema di contenimento secondario. Inoltre per la verifica di un corretto e continuo funzionamento dei sistemi di protezione e prevenzione all'interno dello stabilimento vengono eseguiti periodici programmi di ispezione e controllo.
12.1.4 <u>Documento di Riferimento: Speciality Inorganic Chemicals 2007</u>			
BRef SIC, § 5.1	MTD n.27	Applicabile	La linea Plaster è una linea robotizzata in cui si ha eliminazione del confezionamento dello stesso in carton box. Tale modifica comporta un beneficio ambientale costituito da una significativa diminuzione dei rifiuti di carta e cartone prodotti in stabilimento.



BRef SIC, § 5.2	MTD n.28	Applicabile	Le materie prime, necessarie al processo, vengono analizzate nel Laboratorio QC prima di essere approvate per la produzione, presentano quindi un elevato grado di purezza conforme al livello di qualità desiderato nel prodotto finale.
BRef SIC, § 5.3	MTD n.29	Applicabile	All'interno di apparecchiature di tipo batch vengono condotti processi di miscelazione di prodotti. Le quantità di sostanze utilizzate rispettano la formulazione prestabilita e depositata.
§ 5.4	MTD n.30	Applicabile	sono effettuate operazioni di bonifica e pulizia delle apparecchiature, in genere mediante l'utilizzo di cicli CIP e SIP. Le operazioni di pulizia quando possibile ed in funzione delle esigenze produttive di reparto sono effettuate ottimizzando le sequenze di aggiunta materie prime e materiali ausiliari.
§ 5.5	MTD n.31		I flussi gassosi provenienti dalla fase di miscelazione del processo di produzione dei cerotti a base d'acqua vengono attualmente trattati mediante filtro scrubber in modo da trattenere l'aerosol e le polveri prodotte durante il processo.
§ 5.6	MTD n.32		E' previsto il potenziamento dell'attuale impianto di trattamento con l'aggiunta di una sezione biologica per il trattamento dell'elevato carico organico dell'Edificio Tutte le acque raccolte dalle reti fognarie di stabilimento sono convogliate alla reti fognarie consortili dell'area industriale ASI, e infine avviate al depuratore consortile. Le modalità di conferimento delle acque reflue nere alla rete consortile sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa determinati limiti per i parametri del refluo idonei con la capacità di trattamento del depuratore consortile
§ 5.7	MTD n.33		Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche
§ 5.11	MTD n.34		Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche



§ 5.12	MTD n.35		<p>Le materie prime solide in formato pulverulento vengono ricevute in appositi recipienti mobili chiusi (sacchi o fusti) e, in attesa del loro utilizzo all'interno del processo, vengono stoccate in aree di coperte e protette dagli agenti atmosferici. Al momento dell'utilizzo all'interno del processo, la loro movimentazione avviene tramite trans pallet e il dosaggio viene effettuato sotto cappa a flusso laminare, dotata di filtri opportunamente dimensionati.</p> <p>Inoltre, l'aerosol e le polveri che vengono prodotte durante la fase di miscelazione del processo plaster sono trattate tramite sistema di trattamento scrubber.</p>
§ 5.13	MTD n.36		<p>Le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta. I sistemi di tenuta utilizzati in stabilimento sono ad alta efficienza e appositamente selezionati in base alla sostanza presente nell'apparecchiature o tubazione. In particolare, nel caso di linee di movimentazione di prodotti liquidi, le valvole e le flange utilizzate sono dotate di adeguati sistemi di tenuta.</p> <p>L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine, e delle indicazioni del costruttore</p>
§ 5.14	MTD n.37		<p>viene operato una sistema di controllo computerizzato mediante sistemi PLC, per il controllo e la gestione delle varie operazioni/fasi di processo. Tali sistemi di controllo provvedono, oltre alla normale gestione operativa, a fornire adeguate segnalazioni delle eventuali anomalie ed emergenze.</p>
§ 5.16	MTD n.38		<p>Gestione recupero solventi- scelta attrezzature all'avanguardia</p>
§ 5.17	MTD n.39		<p>vedi MTD 26</p>
§ 5.18	MTD n.40		<p>effettuata formazione al personale</p>
§ 5.19	MTD n.41		<p>Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 45001 e certificato. Per ulteriori dettagli si rimanda alla MTD 1</p>
§ 5.21	MTD n.42		<p>VEDI MTD 23</p>
§ 5.22	MTD n.43		<p>Vedi MTD 1 e 41.</p>



13 SINTESI NON TECNICA

La sintesi non tecnica della presente relazione è riportata, in accordo alla modulistica regionale all'interno della **Scheda E** di domanda AIA.





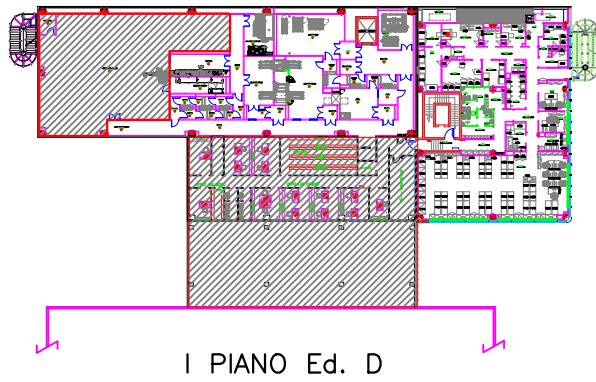
14 INFORMAZIONI TECNICHE INTEGRATIVE

Nello stabilimento della Altergon Italia non vengono svolte le seguenti attività:

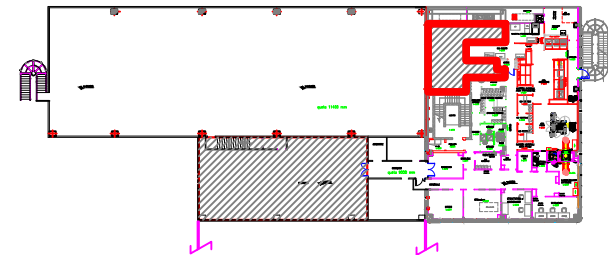
- Smaltimento di effluenti zootecnici;
- Stoccaggio di rifiuti conto terzi;
- Discarica di rifiuti;
- Recupero di rifiuti;
- Incenerimento di rifiuti;
- Raccolta e stoccaggio di oli usati;
- Rigenerazione di oli usati;
- Combustione di oli usati.



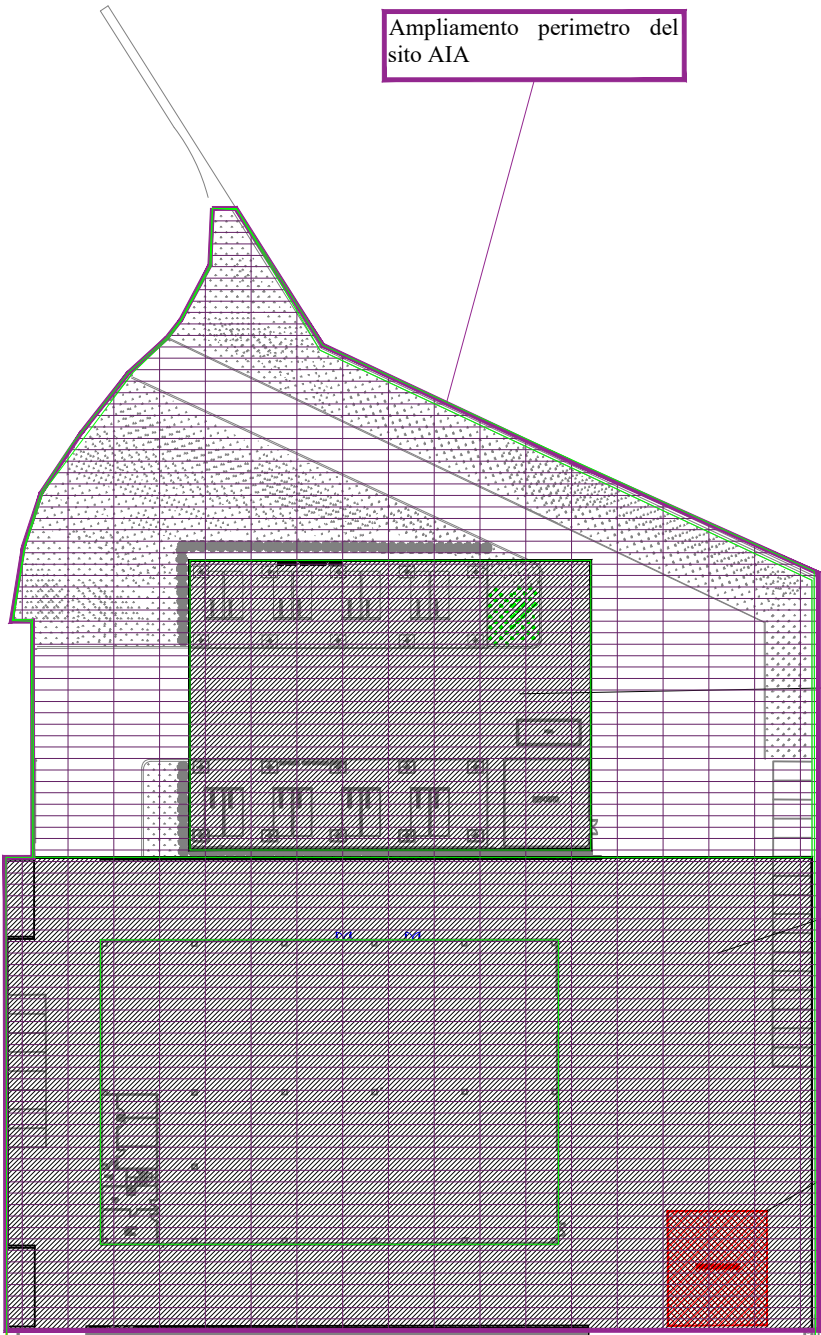
Ampliamento perimetro del sito AIA



I PIANO Ed. D

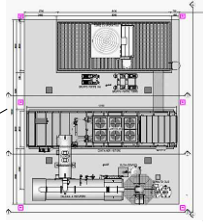


II PIANO Ed. D



Riubicazione deposito temporaneo dei rifiuti nell'area di nuova espansione già di proprietà Altergon Italia

Acquisizione nuovo lotto con fabbricato destinato ad attività di magazzino



Nuovo impianto di trigenerazione di potenza elettrica pari a 1.2 MW e potenza termica pari a 2.8 MW.

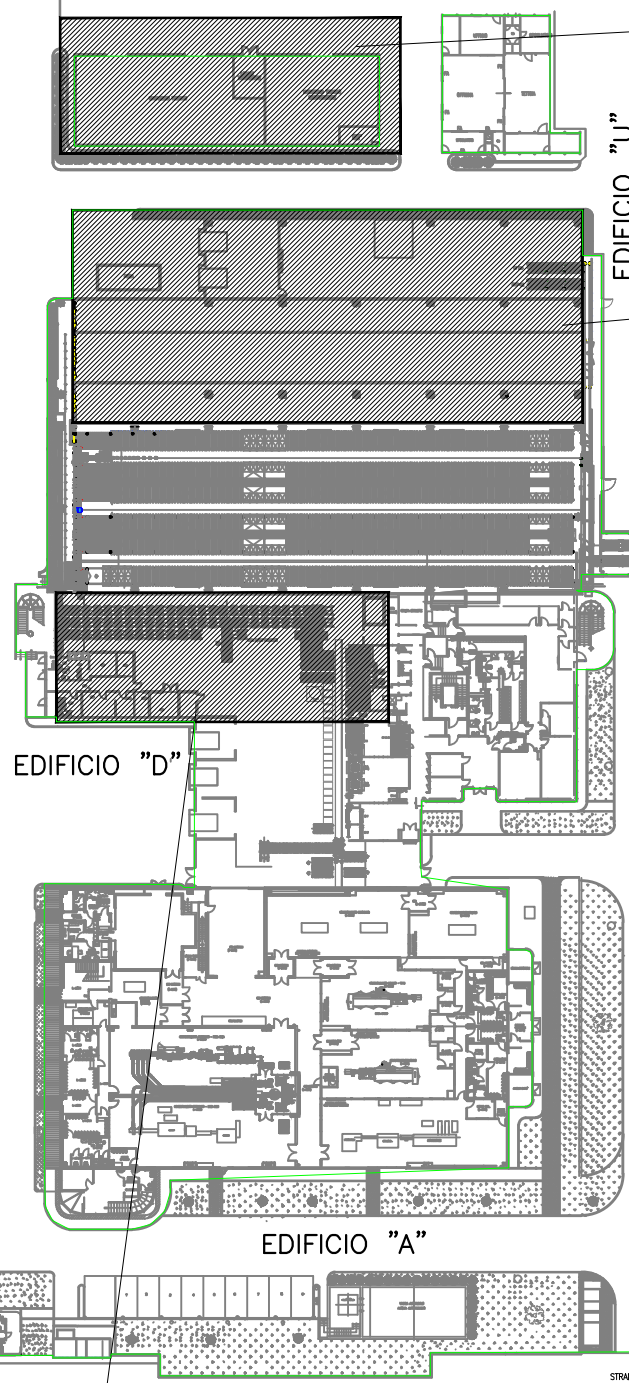
Ampliamento reparto di produzione di Sodio Ialuronato. Nel progetto si richiede anche la modifica del quadro emissivo.

Nuovi edifici con realizzazione di magazzini tecnici del reparto manutenzione e di un locale tritrazione di astucci e foglietti illustrativi prima del loro invio a deposito temporaneo rifiuti (norme antictraffazione)

Ampliamento magazzino automatizzato

installazione Serbatoi V551-V552 Sorbitolo

Ampliamento impianto di trattamento reflui mediante aumento del volume di equalizzazione ed integrazione di nuove sezioni di opportuna tecnologia di trattamento



EDIFICIO "U"

EDIFICIO "B"

EDIFICIO "C"

EDIFICIO "D"

EDIFICIO "A"

Nuovo reparto di produzione Garze Impregnate

Nuovo reparto di produzione Plaster a base Betametasone Valerate

Installazione di nuovi serbatoi fuori terra destinati allo stoccaggio di Alcol Etilico e parte integrante del futuro impianto di distillazione già autorizzato

Dismissione dei serbatoi interrati utilizzati per lo stoccaggio di Alcol Etilico e di soluzioni etanoliche

installazione Serbatoi Glicole

installazione Serbatoi V551-V552 Sorbitolo

Nuovo reparto di produzione Plaster base Lidocaina

A	20-09-2022	PRIMA EMISSIONE	
Localizzazione	PLANT SITO MORRA DE SANCTIS		
Argomento	MODIFICHE PROGETTATE A.I.A.		
PLANIMETRIA GENERALE	20-09-2022	TRACIA 1	
ALTERGON ITALIA			

STRADA CONSORTILE AREA ASI

STRADA ASI

STRADA ASI

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 07

PIANO DI MONITORAGGIO



Stabilimento di Morra De Sanctis (AV)

Piano di Monitoraggio e Controllo **AGGIORNAMENTO Giugno 2023**



Rev. 5 – Giugno 2023
Annulla e sostituisce l'edizione Gennaio 2018

Documento predisposto da Ing. D.Cerra ed ing. A.D'Amico

Sommario

1	IDENTIFICAZIONE IMPIANTO IPPC	3
	Premessa	3
	Quadro sinottico	4
1	COMPONENTI AMBIENTALI	6
1.1	Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita	6
1.2	RISORSE IDRICHE	10
1.3	Risorse energetiche	11
1.4	Consumi combustibili	12
1.5	Emissioni in atmosfera	12
1.6	Emissioni in acqua	18
1.7	Rumore	24
1.8	Rifiuti	24
1.9	Suolo e sottosuolo	30
1.9.1	Tabella 2.1.1 – Acque di falda	30
2	GESTIONE DELL'IMPIANTO	31
2.1	Controllo fasi critiche, manutenzioni, stoccaggi	31
3	INDICATORI DI PRESTAZIONE	34

1 IDENTIFICAZIONE IMPIANTO IPPC

Premessa

Il presente documento riporta il Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi del Titolo II-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per lo stabilimento Altergon Italia di Morra De Sanctis (AV) che è ricompreso in attività di categoria IPPC 4.5 “Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi”.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della linea guida sui “sistemi di monitoraggio” (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto ministeriale 31 gennaio 2005 recante “Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”) e al documento “guida alla predisposizione e presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale” di dicembre 2016 predisposto dalla Regione Campania.

Il documento è stato redatto in conformità con le indicazioni fornite dalle linee guida dell'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA) ed APAT, disponibili sul sito internet dell'istituto stesso (“Contenuto minimo del piano di monitoraggio e controllo” Febbraio 2007 – www.isprambiente.it).

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto secondo le condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) che verrà rilasciata

Quadro sinottico

L'oggetto del Piano di Monitoraggio e controllo è sintetizzato nel quadro sinottico sottostante, il cui dettaglio è riportato nei paragrafi successivi.

	FASI	Gestore		ARPA	
		Frequenza auto-controllo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi (*)
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita				
1.1.1	Materie prime	Mensile	SI		
1.1.2	Prodotti finiti	Mensile	SI		
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	SI		
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	Mensile	SI		
1.4	Consumo Combustibili				
1.4.1	Combustibili	Mensile	SI		
1.5	Emissioni atmosferiche				
1.5.1	Punti di emissioni (emissioni convogliate)	Annuale	SI		
1.5.2	Inquinanti monitorati	Annuale Semestrale Trimestrale	SI		
1.6	Emissioni in acqua				
1.6.1	Punti di emissione	Annuale	SI		
1.6.2	Inquinanti monitorati	Annuale	SI		
1.7	Rumore				
1.7.1	Rumore	Triennale	SI		
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Rifiuti in ingresso	NA	NA		
1.8.2	Rifiuti prodotti	Mensile	SI		
1.9	Suolo e sottosuolo				
1.9.1	Acque di falda	NA	NA		

	FASI	Gestore		ARPA	
		Frequenza autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi (*)
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/stoccaggi				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Continuo tramite PLC e/o controlli in process	NO (**)		
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti	Bimestrale Annuale/Triennale	SI (**)		
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo	Continuo	SI (**)		
2.1.4	Sistemi di depurazione: controllo del processo	Mensile	SI (**)		
2.1.5	Aree di stoccaggio	Mensile	SI (**)		
2.1.6	Emissioni diffuse esterne	Annuale	SI		
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Annuale	SI		

Note:

(*) Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio dall'autorità competente per il controllo.

(**) Nel report annuale saranno indicati i controlli con esiti non conformi ovvero che hanno riscontrato criticità e eventi straordinari.

1 COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita

Tabella 1.1.1 – materie prime

	Denominazione (*)	Modalità stoccaggio	di	Reparto	Fase di utilizzo	U.M.	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
1	ETANOLO (Anidro)	SERBATOI		Condroitin a-API	MACROFASE 2 (Condroitina) MACROFASE 3 (API)	kg	(**)	Mensile	Annuale
2	ACIDO TRICLOROACETICO	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 2	kg	(**)	Mensile	Annuale
3	CELITE	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 2	kg	(**)	Mensile	Annuale
4	SODIO IDROSSIDO IN SCAGLIE/PERLE	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 3	kg	(**)	Mensile	Annuale
5	SODIO IDROSSIDO SOL	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 3	kg	(**)	Mensile	Annuale
6	CLORURO DI SODIO	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 2	kg	(**)	Mensile	Annuale
7	ACIDO CLORIDRICO 2 M	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	Annuale
8	MANGANESE SOLFATO	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	Annuale
9	RAME SOLFATO	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	Annuale
10	POTASSIO SOLFATO	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	Annuale
11	SODIO FOSFATO	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	Annuale
12	ZINCO CLORURO	CONTENITORI MOBILI		API	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	Annuale
13	SORBITOLO	SERBATOI		Lidocaina/ Plaster	MACROFASE 2	kg	(**)	Mensile	NO
14	GELATINA	CONTENITORI MOBILI		lidocaina	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
15	DALIN	CONTENITORI MOBILI		Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
16	CMC CARBOSSIMETILCELLULOSA	CONTENITORI MOBILI		Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
17	ALLUMINIO GLICINATO	CONTENITORI MOBILI		Betesil/Lidocaina/ Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
18	BUTILENGLICOLE	SERBATOI		betesil/plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
19	DHEP	CONTENITORI MOBILI		Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
20	PROPILENGLICOLE	SERBATOI		Lidocaina/ Plaster	MACROFASE 2	kg	(**)	Mensile	NO

21	CAOLINO	CONTENITORI MOBILI	Lidocaina	STEP 4	kg	(**)	Mensile	NO
22	KOLLIDON POVIDONE	CONTENITORI MOBILI	Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
23	ACIDO TARTARICO	CONTENITORI MOBILI	Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
24	PROPILPARAIDROS SIBENZOATO	CONTENITORI MOBILI	Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
25	METILPARAIDROSSI BENZOATO	CONTENITORI MOBILI	Betesil/Lidocaina	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
26	SODIO POLIACRILATO	CONTENITORI MOBILI	BETESIL/Lidocaina	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
27	TNT	MC	Confezionamento primario	MACROFASE 3	kg	(**)	Mensile	NO
28	INTERLEAVE	MC	Confezionamento primario	MACROFASE 3	kg	(**)	Mensile	NO
29	EDTA	CONTENITORI MOBILI	STABILIMENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
30	TITANIO BIOSSIDO	CONTENITORI MOBILI	Plaster	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
31	ALCOOL ISOPROPILICO	CONTENITORI MOBILI	Stabilimento	STEP 7A	kg	(**)	Mensile	NO
32	LIDOCAINA	CONTENITORI MOBILI	STABILIMENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
33	ACIDO POLIACRILICO 20 %	CONTENITORI MOBILI	STABILIMENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
34	ALCOOL POLIVINILICO	CONTENITORI MOBILI	STABILIMENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
35	GLICERINA	CONTENITORI MOBILI	lidocaina	MACROFASE 2	kg	(**)	Mensile	NO
36	UREA	CONTENITORI MOBILI	Lidocaina	MACROFASE 2	kg	(**)	Mensile	NO
37	MENTOLO	CONTENITORI MOBILI		STEP 4	kg	(**)	Mensile	NO
38	WINTERGREEN OIL	CONTENITORI MOBILI		STEP 4	kg	(**)	Mensile	NO
39	SPAN 80	CONTENITORI MOBILI	nitroglicerina	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
40	ASTUCCI	MC	Confezionamento	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
41	FOGLI ILLUSTRATIVI	MC	Confezionamento	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
42	DICLOFENAC SODICO	CONTENITORI MOBILI	nitroglicerina	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
43	EUDRAGIT E100	CONTENITORI MOBILI	Piroxicam	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
44	CITHROL 6 MS	CONTENITORI MOBILI	cerotti a base solvente	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO

45	PIROXICAM	CONTENITORI MOBILI	Piroxicam	Macrofase 1	kg	(**)	Mensile	NO
46	ACETONE	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
47	LOCTITE - DUROTAK	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
48	ACETATO DI ETILE	CONTENITORI MOBILI	Piroxicam	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
49	NITROGLICERINA 23% IN DUROTAK	CONTENITORI MOBILI	nitroglicerina	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
50	SILDENAFIL CITRATO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
51	MALTODESTRINA GLUCIDEX	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
52	SUCRALOSIO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
53	AROMA LIMONE	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
54	AROMA POMPELMO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
55	POLIVINILACETATO DISPERSIONE	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
56	INDIGOTINA	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
57	POLISORBATO 20	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
58	PROPILENGLICOLE MONOCAPRILATO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
59	OLIO ESSENZIALE PINO SILVESTRE	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
60	OLIO ESSENZIALE PINO PUMILIO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
61	OLIO ESSENZIALE TIMO BIANCO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
62	OLIO ESSENZIALE EUCALIPTUS GLOBULUS	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
63	ACETILACETONATO DI ALLUMINIO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
64	BITREX - Denatonium Benzoate	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
65	CANFORA SINTETICA	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
66	PROGESTERONE	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
67	CICLODESTRINA ORAL GRADE	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
68	COPOVIDONE	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
69	AROMA LEMON CREAM	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO

70	GLICEROL MONOLEATO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
71	OSSIDO FERRO ROSSO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
72	MALTODESTRINE GLUCIDEX (*)	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
73	SUCRALOSIO (*)	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
74	MANNITOLO	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO
75	HANa (IALURONATO DI SODIO DI PRODUZIONE ALTERGON)	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	MACROFASE 1	kg	(**)	Mensile	NO
76	BDDE BUTANEDIOL- DIGLYCIL-ETHER	CONTENITORI MOBILI	STABILIM ENTO	STABILIMENTO	kg	(**)	Mensile	NO

(*) Le linee produttive, in particolare quelle legate alla produzione di cerotti medicati, sono legate ad una grande varietà di materie prime ed ausiliarie associate alla produzione in corso. L'elenco di sostanze riportate in tabella è quindi da ritenersi non esaustivo.

(**) I consumi di materie prime sono contabilizzati e registrati in modo continuo tramite sistema informatico SAP.

Tabella 1.12- prodotti finiti

Denominazione (*)	Modalità di stoccaggio	U.M.	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Ialuronato di sodio	Box plastici	kg	(**)	Mensile	Annuale
Cerotti medicati Plaster (***)	Pallet	Nr.	(**)	Mensile	Annuale
Cerotti medicati Tape/TDS (***)	Pallet	Nr.	(**)	Mensile	Annuale
Filler (***)	Pallet	Nr.	(**)	Mensile	Annuale
Balsamici (***)	Pallet	Nr.	(**)	Mensile	Annuale
Condroitina (***)	Box plastici	Nr.	(**)	Mensile	Annuale
Garze (***)	Pallet	Nr.	(**)	Mensile	Annuale

Note:

(*) La produzione dello stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) è un dato molto variabile di anno in anno in quanto le attività di produzione vengono operate secondo commesse produttive che rispondono alle esigenze di mercato. Nella prima colonna della tabella si riportano le tipologie di prodotti per cui è progettato lo stabilimento Altergon. I dettagli della produzione sono riportati di anno in anno nel report che viene inviato all'Autorità Competente.

(**) I dati di produzione vengono ottenuti dal sistema gestionale aziendale interno SAP.

(***) **Attività non IPPC.**

1.2 RISORSE IDRICHE

Tabella 1.2.1 – risorse idriche							
Tipologia di approvvigionamento	Punto di misura	Fase di utilizzo	U.M.	Fonte del dato	Frequenza di autocontrollo	Reporting	
Acquedotto pubblico (Consorzio ASI)		Acqua potabile come materia ausiliaria nei processi produttivi Acqua ad uso igienico-sanitario Acqua ad uso industriale	m3	Contatore fiscale	Mensile	Annuale	

1.3 Risorse energetiche

Tabella 1.3.1 - Energia							
Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto di misura	U.M.	Fonte del dato	Frequenza di autocontrollo	Reporting
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Stabilimento	---	kWh	Contatore	Mensile	Annuale
Energia prodotta dalle caldaie alimentate a metano	Energia Termica	Produzione- servizi di Stabilimento	---	Smc consumo gas	Lettura consumo gas	Mensile	Annuale
Calore totale recuperato temperatura (vapore):	Energia termica	Stabilimento	---	MWht	Contatore	Mensile	Annuale
Calore totale recuperato bassa temperatura: circuito acqua calda alta temperatura 91-73°	Energia termica	Stabilimento	---	MWht	Contatore	Mensile	Annuale
Energia elettrica prodotta dall'impianto di trigenerazione	Energia elettrica	Stabilimento	---	kWh	Contatore	Mensile	Annuale

1.4 Consumi combustibili

Tabella 1.4.1 – Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	U.M.	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Combustibile industriale (metano)	Termocombustore rigenerativo, caldaie, trigeneratore	Sm ³	Contatore	Mensile	Annuale

1.5 Emissioni in atmosfera

Tabella 1.5.1 – Punti di emissione (emissioni convogliate)

Punto emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento	Durata emissione (ore/anno)	Reporting
E01	Scrubber - Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513, Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	Scrubber	5280	SI
E02	Essiccatore HANA GMP - Comber FD-601	abbattimento a condensatore	0	Dismesso
E03	Fermentatore - Fe 300	Filtro tessuto	1980	SI
E04	Fermentatore - Fe 3000	Filtro tessuto	990	SI
E05	Cappe lab QC chimico piano terra	Filtro tessuto	(***)	NO
E06	Cappe lab QC chimico piano I	Filtro tessuto	(***)	NO
E07	Caldaia S.Andrea GTE120STAR	---	1584	SI
E08	Caldaia S.Andrea GTE120	---	1584	SI
E09	Gen vap Babcock 2500HP	---	1584	SI
E10	Gen vap Babcock 1500HP	---	0	SI
E11	Cal Garioni Naval NPR 1500	---	0	SI
E12	Termo combustore	Termocombustore rigenerativo	1980	SI
E13	Bypass emergenza termocombustore		(servizio Backup)(**)	NO
E14	Essiccatore - Topico - piano terra FD-654	Condensatore	3201	SI
E15	Essiccatore - Impianto produzione Condroitina		2684	SI
E16	Impianto produzione Condroitina	Condensatore	(***)	NO-Non realizzato
E17	Serbatoio 003 - Distilleria	\	(***)	NO-Non realizzato
E18	Serbatoio 002A - Distilleria	\	(***)	NO-Non realizzato
E19	Serbatoio 002B - Distilleria	\	(***)	NO-Non realizzato
E20	Serbatoio V 004 - Distilleria	\	(***)	NO-Non realizzato
E21	Serbatoio TK011 - Serbatoio etanolo Distilleria	\	(***)	NO
E22	Serbatoio TK012 - Serbatoio etanolo Distilleria	\	(***)	NO
E23	Serbatoio TK013 - Serbatoio etanolo Distilleria	\	(***)	NO

Punto emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento	Durata emissione (ore/anno)	Reporting
E24	Serbatoio solvente V021A/B	\	(***)	NO
E25	Serbatoio solvente V022 A/B	\	(***)	NO
E26	Serbatoio solvente V023	\	(***)	NO
E27	Generatore elettrico d'emergenza est	\	(***)	NO
E28	Generatore elettrico d'emergenza est	\	(***)	NO
E29	Generatore elettrico d'emergenza nord	\	(***)	NO
E30	Gruppo elettrogeno motopompa A.I. sud	\	(***)	NO
E31	Gruppo elettrogeno motopompa A.I. nord	\	(***)	NO
E32	V631A /soluzioni etanoliche	\	(***)	NO- Punto di emissione non attivo per fuori servizio serbatoio - comunicazione del 29 luglio 2022
E33	V631B /soluzioni etanoliche	\	(***)	NO- Punto di emissione non attivo per fuori servizio serbatoio - comunicazione del 29 luglio 2022
E34	V632 /soluzioni etanoliche	\	(***)	NO- Punto di emissione non attivo per fuori servizio serbatoio - comunicazione del 29 luglio 2022
E35	Cappa LAB sperimentale	filtro carboni attivi	(***)	NO
E36	MP2	\	(***)	non realizzato
E37	Sfiato azoto di polmonazione V606	\	(***)	NO
E38	Sfiato di sicurezza V606	\	(***)	NO
E39	Sfiato di polmonazione Essiccatore Comber FD-601	\	(***)	NO
E40	Sfiato di polmonazione glovebox Essiccatore Comber FD-601	\	(***)	NO
E41	Sfiato valvola di sicurezza termostatazione Essiccatore	\	(***)	NO
E42	Sala preparazione sfiato polmonazione TDS - V251, V451, V452	\	(***)	NO
E43	Cappa Lavaggio TDS	filtro carboni attivi	(***)	NO
E44	Aspirazione localizzata TDS	\	(***)	NO

Punto emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento	Durata emissione (ore/anno)	Reporting
E45	Essiccatore Comber FD-677 - Reparto API	condensatore	1353	SI
E46	Fermentatore Fe 300B - Reparto API	Filtro tessuto	1320	SI
E47	Fermentatore Fe 3000B - Reparto API	Filtro tessuto	990	SI
E48	Fermentatore Fe 3000C - Reparto API	Filtro tessuto	1650	SI
E49	Fermentatore Fe 3000D - Reparto API	Filtro tessuto	1650	SI
E50	Impianto di trigenerazione	Catalizzatore ossidante	7920	SI
E51	Sfiato di processo Serbatoio V-701, Serbatoio V-701A, Serbatoio V-702 - Reparto Garze	Filtro tessuto	2640	SI
E52	Sfiato di polmonazione V607N - Reparto API	\	(***)	NO
E53	Sfiato di polmonazione V608.1 - Reparto API	\	(***)	NO
E54	Sfiato di polmonazione Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API	\	(***)	NO
E55	Sfiato di polmonazione glovebox Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API	\	(***)	NO
E56	Sfiato di polmonazione V653 - Reparto API	\	(***)	NO
E57	Sfiato di polmonazione FD-677, V675, V676, V677.1 - Reparto API	\	(***)	NO
E58	Serbatoio TK014 - Serbatoio soluzioni etanoliche Distilleria	\	(***)	NO
E59	Serbatoi V551 - Sorbitolo	\	(***)	NO
E60	Serbatoi V552 - Sorbitolo	\	(***)	NO
E61	Serbatoi V553 - Glicole Propilenico	\	(***)	NO
E62	Serbatoi V554 - Glicole Propilenico	\	(***)	NO
E63	Serbatoi V555 - Glicole Butilenico	\	(***)	NO
E64	Serbatoi V556 - Glicole Butilenico	\	(***)	NO
E65	Serbatoio V557 - Sorbitolo Cristallizzato	\	(***)	NO
E66	Serbatoio V558 - Sorbitolo Cristallizzato	\	(***)	NO
E67	Serbatoio V025 - Solventi esausti	\	(***)	NO
E68	Sfiato di sicurezza Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API	\	(***)	NO
E69	Sfiato di sicurezza V653 - Reparto API	\	(***)	NO
E70	Sfiato di sicurezza FD-677, V675, V676, V677.1 - Reparto API	\	(***)	NO
E71	Sfiato di sicurezza Fe300B - Reparto API	\	(***)	NO
E72	Sfiato di sicurezza Fe3000C - Reparto API	\	(***)	NO
E73	Sfiato di sicurezza V201 - Sala Preparazione TDS	\	(***)	NO

Punto emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento	Durata emissione (ore/anno)	Reporting
E74	Sfiato di sicurezza V451 - Sala Preparazione TDS	\	(***)	NO
E75	Sfiato di sicurezza V452 - Sala Preparazione TDS	\	(***)	NO
E76	Sfiato di sicurezza R501 - Sala Preparazione	\	(***)	NO
E77	Sfiato di sicurezza R502 - Sala Preparazione	\	(***)	NO
E78	Sfiato di sicurezza R503 - Sala Preparazione	\	(***)	NO
E79	Sfiato di sicurezza R504 - Sala Preparazione	\	(***)	NO

(*) Attività del punto di emissione E12 (termo combustore) pari a 24ore/giorno, previa operatività del reparto di pertinenza

(**) Il punto di emissione E13, in quanto attivo solo in caso di emergenza per indisponibilità del termo combustore non sarà soggetto al monitoraggio delle emissioni, nel report annuale saranno comunicati le eventuali entrate in funzione di tale camino e la durata dell'emissione (Tale punto di emissione resterà attivo esclusivamente per il tempo tecnico necessario alla fermata delle apparecchiature della connessa linea Tape/TDS).

(***) Punto di emissione non soggetto a monitoraggio (Vedi scheda L – documentazione di domanda AIA)

Tabella 1.5.2– Inquinanti monitorati

Provenienza /fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	U.M.	Frequenza auto-controllo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Preparazione soluzioni	E1	Glicole propilenico	mg/Nm3	Annuale	NIOSH 5523	(*)	SI
		Polveri		Annuale	Norma UNI EN 13284-1		
Essiccamento	E2	Alcol etilico	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13649:2002	(*)	SI
Fermentazione	E3	Polveri	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13284-1	(*)	SI
Fermentazione	E4	Polveri	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13284-1	(*)	SI
Utilities (produzione vapore)	E7	NOx	mg/Nm3	Semestrale	UNI EN 14792:2006	(*)	SI
Utilities (produzione vapore)	E8	NOx	mg/Nm3	Semestrale	UNI EN 14792:2006	(*)	SI
Utilities (produzione vapore)	E9	NOx	mg/Nm3	Semestrale	UNI EN 14792:2006	(*)	SI
Utilities (produzione vapore)	E10	NOx	mg/Nm3	Semestrale	UNI EN 14792:2006	(*)	SI
Utilities (produzione vapore)	E11	NOx	mg/Nm3	Semestrale	UNI EN 14792:2006	(*)	SI
Linea di produzione Tape TDS	E12	COV	mg/Nm3	Trimestrale	UNI EN 12619:2002	(*)	SI
Essiccamento	E14	Alcol etilico	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13649:2002	(*)	SI
Essiccamento	E15	Alcol etilico	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13649:2002	(*)	SI
Essiccamento API	E45	Alcol etilico	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13649:2002	(*)	SI
Fermentazione	E46	Polveri	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13284-1	(*)	SI
Fermentazione	E47	Polveri	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13284-1	(*)	SI
Fermentazione	E48	Polveri	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13284-1	(*)	SI
Fermentazione	E49	Polveri	mg/Nm3	Annuale	Norma UNI EN 13284-1	(*)	SI

trigeneratore	E50	CO	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 15058:2006	(*)	SI
		NO _x	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 14792:2006	(*)	SI
Sfiati processo serbatoi reparto garze	E51	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	Norma UNI EN 13284-1	(*)	SI

Note:

(*) Monitoraggio strumentale diretto discontinuo ed analisi presso laboratorio esterno.

1.6 Emissioni in acqua

Tabella 1.6.1– punti di scarico

Punto di emissione	Tipologia	Provenienza	Recapito finale (corpo idrico, fognatura)	Impianto di trattamento	Durata emissione (giorni/anno)	Reporting
SF1	Acque reflue industriali	Reparti produttivi: edifici B e C e aree esterne	Fognatura consortile	Impianto di pre-trattamento (acque di processo e di prima pioggia potenzialmente contaminate) e successivo conferimento impianto esterno	365/anno	SI
	Acque reflue civili (servizi igienici)	Edificio B, C e D Laboratori QC (edificio D), Piazzale Est Reparto confezionamento Tape Edificio A.				
	Acque meteoriche di prima pioggia	potenzialmente contaminate (traffico veicolare)				
SF3	Acque meteoriche non potenzialmente contaminate	Coperture degli edifici ed aree pavimentate di stabilimento (Zona pedonale)	Fognatura consortile	--- (*)	(**)	NO
SF4	Acque meteoriche di seconda pioggia	Coperture degli edifici ed aree pavimentate di stabilimento (area di transito automezzi)	Fognatura consortile	--- (*)	(**)	NO
SF5	Acque meteoriche non potenzialmente contaminate	Coperture degli edifici ed aree pavimentate di stabilimento (Zona pedonale)	Fognatura consortile	--- (*)	(**)	NO
SF6	Acque reflue civili (servizi igienici)	Servizi edificio A (tranne Reparto confezionamento Tape) Guardiania	Fognatura consortile	(*)	365/anno	NO
SF7	Acque reflue civili (servizi igienici)	Servizi edificio S (***)	Fognatura consortile	(*)	365/anno	NO
SF8	Acque meteoriche non potenzialmente contaminate	Coperture edifici e aree pavimentate non interessate da reparti produttivi (edificio S)	Fognatura consortile	--- (*)	(**)	NO
SF9	Acque reflue civili (servizi igienici)	Ex lotto Tecnofibre -	Fognatura consortile	--- (*)	(**)	NO

Note:

(*) Conferimento in fognatura consortile e successivo trattamento nel depuratore consortile dell'area industriale ASI.

(**) Scarico saltuario di durata non prevedibile in funzione del regime delle piogge. (***) Edificio S in locazione a ditta terza

Tabella 1.6.2– Inquinanti monitorati

Fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	U.M.	Valore limite (tab.3 - all.5, parte III – D.Lgs. 152/06) rete fognaria	Frequenza	Metodo di misura	Fonte dato	Reporting
Acque reflue industriali da reparti produttivi Acque reflue civili (servizi igienici) Acque meteoriche potenzialmente contaminate (pre-trattate)	SF1	pH	---	5,5-9,5	Annuale	APAT IRSA 2060; EPA 9040	(*)	Annuale
		Solidi sospesi totali	mg/l	≤200	Annuale	IRSA CNR 2090 B	(*)	Annuale
		BOD5	mg O ₂ /l	≤250	Annuale	APAT IRSA 5120; SM 5210	(*)	Annuale
		COD	mg O ₂ /l	≤500	Annuale	IRSA CNR 5130	(*)	Annuale
		Fosforo totale	mg P/l	≤10	Annuale	IRSA CNR 4110	(*)	Annuale
		Azoto ammoniacale	Mg NH ₄ /l	≤30	Annuale	IRSA CNR 4030	(*)	Annuale
		Ferro	mg/l	≤4	Annuale	APAT IRSA 3010+3160B; EPA 3015A+ 6020A	(*)	Annuale
		Cloruri	mg/l	≤1200	Annuale	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	(*)	Annuale Annuale Annuale
		Tensioattivi	mg/l	≤4	Annuale	APAT IRSA 5170; APAT IRSA 5180	(*)	Annuale Annuale
Solfati	mg/l	≤1000	Annuale	APAT IRSA 4020 EPA 9056°	(*)	Annuale Annuale		
	SF1	Alluminio	mg/l	≤2,0	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A2007	(*)	Annuale
		Arsenico	mg/l	≤0,5	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A2007	(*)	Annuale
		Boro	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 6020A2007	(*)	Annuale
		Cadmio	mg/l	≤0,02	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A2007	(*)	Annuale
		Cromo totale	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A2007	(*)	Annuale

Fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	U.M.	Valore limite (tab.3 - all.5, parte III – D.Lgs. 152/06) rete fognaria (2)	Frequenza	Metodo di misura	Fonte dato	Reporting
Acque reflue industriali da reparti produttivi Acque reflue civili (servizi igienici) Acque meteoriche potenzialmente contaminate (pre-trattate)	SF1	Cromo VI	mg/l	≤0,20	Annuale	APAT CNR IRSA 3150C Man 29 2003 oppure EPA 7199 1996	(1)	Annuale
		Manganese	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(1)	Annuale
		Mercurio	mg/l	≤0,005	Annuale	EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(1)	Annuale
		Nichel	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(1)	Annuale
		Piombo	mg/l	≤0,3	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(1)	Annuale
		Rame	mg/l	≤0,4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A2007	(1)	Annuale
		Selenio	mg/l	≤0,03	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A2007	(1)	Annuale
		Zinco	mg/l	≤1,0	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A2007	(1)	Annuale
		Solventi organici aromatici	mg/l	≤0,4	Annuale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260 C 2006	(1)	Annuale
		Solventi clorurati	mg/l	≤2	Annuale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260 C 2006	(1)	Annuale
		Saggio			Il campione non è accettabile quando dopo 24ore il numero degli organismi immobili è uguale o		UNI EN ISO 11348-3:2007 oppure APAT CNR IRSA 8060 Man 29 2009 (con Artemia), APAT CNR IRSA 8020	

		ditoss- icità	--	maggiore dell' 80% del totale	Annuale	Man29 2003 (con Daphnia), APAT CNR IRSA 8030 Man 29 2003(vibrio Fischeri)	(1)	
--	--	------------------	----	----------------------------------	---------	---	-----	--

(1) monitoraggio strumentale ed analisi laboratorio accreditato

(2) Nelle more della completa messa in esercizio dell'impianto di trattamento reflui si rispetteranno i limiti di emissione definiti nella tabella ASI.

Fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	U.M.	Valore limite (tab.3 - all.5, partelli - D.Lgs. 152/06) Scarico in rete fognaria	Frequenza	Metodo di misura	Fonte dato	Reporting
Acque meteoriche non potenzialmente contaminate	SF3, SF4, SF5, SF8	pH	---	5,5-9,5	Annuale	APAT IRSA 2060; EPA 9040	(*)	NO
		Solidi sospesi totali	mg/l	≤200	Annuale	IRSA CNR 2090 B	(*)	NO
		BOD5	mg O ₂ /l	≤250	Annuale	APAT IRSA 5120; SM 5210	(*)	NO
		COD	mg O ₂ /l	≤500	Annuale	IRSA CNR 5130	(*)	NO
		Fosforo totale	mgP/l	≤10	Annuale	IRSA CNR 4110	(*)	NO
		Azoto ammoniacale	Mg NH ₄ /l	≤30	Annuale	IRSA CNR 4030	(*)	NO
		Ferro	mg/l	≤4	Annuale	APAT IRSA 3010+3160B; EPA 3015A+ 6020A	(*)	NO
		Cloruri	mg/l	≤1200	Annuale	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	(*)	NO
		Tensioattivi	mg/l	≤4	Annuale	APAT IRSA 5170; APAT IRSA 5180	(*)	NO
		Solfati	mg/l	≤1000	Annuale	APAT IRSA 4020 EPA 9056°	(*)	NO
		Alluminio	mg/l	≤2	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Arsenico	mg/l	≤0,5	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Boro	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Cadmio	mg/l	≤0,02	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Cromo totale	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
Cromo VI	mg/l	≤0,2	Annuale	APAT CNR IRSA 3150C Man 29 2003 oppure EPA 7199 1996	(*)	NO		
Manganese	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO		
Mercurio	mg/l	≤0,005	Annuale	EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO		

Fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	U.M.	Valore limite (tab.3 - all.5, partellIII – D.Lgs. 152/06) Scarico in rete fognaria	Frequenza	Metodo di misura	Fonte dato	Reporting
		Nichel	mg/l	≤4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Piombo	mg/l	≤0,3	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Rame	mg/l	≤0,4	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Selenio	mg/l	≤0,03	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Zinco	mg/l	≤1,0	Annuale	UNI EN ISO 11885:2009 oppure EPA 200.8 1994 oppure EPA 6020A 2007	(*)	NO
		Solventi organici aromatici	mg/l	≤0,4	Annuale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260 C 2006	(*)	NO
		Solventi clorurati	mg/l	≤2,0	Annuale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260 C 2006	(*)	NO
		Saggio di tossicità	--	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 80% del totale	Annuale	UNI EN ISO 11348-3:2007 oppure APAT CNR IRSA 8060 Man 29 2009 (con Artemia), APAT CNR IRSA 8020 Man29 2003 (con Daphnia), APAT CNRIRSA 8030 Man 29 2003(vibrioFischeri)	(*)	NO
		Idrocarburi Totali	mg/l	≤10	Annuale	APAT CNR IRSA 5160B2 Man 29 2003	(*)	NO

Note:

(*) Monitoraggio strumentale diretto discontinuo ed analisi presso laboratorio esterno.

1.7 Rumore

Tabella 1.8.2 – rumore

Valutazione n.	Posizione punto misura	Altezza del punto di misura	Ricettore cui è riferita la misura	Condizioni di funzionamento degli impianti	Parametro valutato	Frequenza di monitoraggio	Reporting
(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	Livello di pressione sonora	Triennale	SI

Note:

(*) Per la posizione dei punti di monitoraggio e per le modalità di campionamento si fa riferimento **Allegato Y6** “Valutazione di impatto acustico” alla domanda di AIA.

1.8 Rifiuti

Tabella 1.8.1 – Rifiuti in ingresso

La tabella è stata omessa in quanto nello stabilimento in esame non vengono trattati rifiuti.

Tabella 1.8.2 – Rifiuti prodotti

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Stato fisico	Destinazione	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Solventi	070504*	liquido	D15	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Filtro Funda	070510*	solido	D15	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Scarti di produzione Plaster e Garze	070514	Solido	D15 / R13	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Stato fisico	Destinazione	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting						
Toner	080318	solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Oli esausti	130208*	liquido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Carta e cartone	150101	Solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Imballaggi in plastica	150102	solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Imballaggi in materiali misti	150106	Solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Imballaggi in legno	150103	Solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Vetro	150107	Solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Imballaggi contaminati da residui di sostanze pericolose	150110*	solido	D15 / R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Stato fisico	Destinazione	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Assorbenti e filtranti contaminati da sostanze pericolose	150202*	solido	D15	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Assorbenti e filtranti	150203	solido	D15 / R13	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Sostanze chimiche di laboratorio di scarto	160506*	liquido/solido	D15	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Sostanze chimiche di scarto	160509	solido	D15	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Soluzioni acquose di scarto	161002	liquido	D15	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Metalli misti	170407	solido	R13	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Rifiuti potenzialmente infettivi	180103*	Solido /liquido	D15/R13	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		
Tubi fluorescenti	200121*	Solido	R13	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Stato fisico	Destinazione	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting						
Fanghi da fosse settiche	200304	liquido	D8	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Fondi di distillazione	070508*	liquido	D15	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Solventi miscele di solventi	140603*	liquido	D15	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Scarti di produzione Tape	070513*	solido	D15	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Fanghi di depurazione	070512	Fangoso/liquido	D15	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Sostanze chimiche organiche	160508*	solido	D15	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Batterie al piombo	160601*	solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso	160214	solido	R5/R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Stato fisico	Destinazione	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting						
Batterie alcaline	160604	solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Medicinali scaduti	180108*	solido/liquido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Medicinali scaduti non pericolosi	180109	solido	D15/R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Resine a scambio ionico	190905	solido	D15	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	200123*	solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
RAEE pericolosi	200135*	solido	D15	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Rifiuti biodegradabili	200201	solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													
Rifiuti ingombranti	200307	solido	R13	<table border="1"> <tr> <td>Caratterizzazione quantitativa (t/anno)</td> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Caratterizzazione qualitativa)</td> <td>Analisi</td> </tr> </table>	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Caratterizzazione qualitativa)	Analisi	<table border="1"> <tr> <td>(*)</td> </tr> <tr> <td>Analisi</td> </tr> </table>	(*)	Analisi	Annuale	Annuale
Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)												
Caratterizzazione qualitativa)	Analisi												
(*)													
Analisi													

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Stato fisico	Destinazione	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Sostanze chimiche inorganiche di scarto	160507*	solido	D15	Caratterizzazione quantitativa (t/anno)	(*)	Annuale	Annuale
				Caratterizzazione qualitativa)	Analisi		

Note:

(*) Peso del volume stimato sulla base del volume di rifiuto inviato a recupero/smaltimento.

1.9 Suolo e sottosuolo

1.9.1 Tabella 2.1.1 – Acque di falda

La tabella non è applicabile in quanto nel sito Altergon di Morra De Sanctis (AV) non è in atto il monitoraggio delle acque sotterranee in quanto non sono noti fenomeni di inquinamento relativi al sottosuolo del sito industriale ASI ed alle relative acque di falda.

2 GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 Controllo fasi critiche, manutenzioni, stoccaggi

Tabella 2.1.1 – Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase di produzione	Attività controllata	Parametri esercizio	U.M.	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reportin g (*)	
Produzione ialuronato di sodio							
Step 5 (fermentazione)	pH processo	pH	---	Analizzatore pH	Continuo	NO	
	Aerazione processo	Ossigeno aerazione	% O ₂	Misuratore ossigeno	di	Continuo	NO
	Miscelazione processo	Velocità miscelazione	m/s	Misuratore velocità	di	Continuo	NO
Step 8 (precipitazione ed essiccamento)	Pressione vuoto	Pressione	Barg	Indicatore pressione	di	Continuo	NO
	Fase essiccamento di	Temperatura prodotto	°C	Indicatore temperatura	di	Continuo	NO
	Fase essiccamento di	Controllo percentuale di ossigeno in aria ambiente	%	Rilevatore di gas		Continuo	NO
Produzione cerotti medicati Plaster							
Step 4 (preparazione soluzioni)	Sistemi di pesatura	Peso	kg	Celle carico		Continuo	NO
	Temperatura soluzione	Temperatura	°C	Indicatore temperatura	di	Continuo	NO
	Misurazione rpm					Continuo	NO
Produzione cerotti medicati Tape							
Step 2 Step 3	Aspirazioni al termocombustore	Parametri di controllo in camera di combustione	----	PLC		Continuo	NO
Garze							
Step 1 Step 3	Temperatura crema	Temperatura	°C	Indicatore temperatura	di	Continuo	NO
	Fase di spalmatura	Controllo percentuale di ossigeno in aria ambiente	%	Rilevatore di gas		Continuo	NO
Condrotina							
Step 3	purificazione	Temperatura prodotto	°C	Indicatore temperatura	di	Continuo	NO
Step 4	essiccamento	Controllo percentuale di ossigeno in aria ambiente	%	Rilevatore di gas		Continuo	NO
Attività ausiliarie							
	Controllo temperatura	Temperatura	°C	Indicatore temperatura	di	Continuo	NO

Distillazione	Controllo pressione	Pressione	Barg	Indicatore di pressione	di Continuo	NO
---------------	---------------------	-----------	------	-------------------------	-------------	----

Note:

(*) Nel report annuale saranno indicati i controlli con esiti non conformi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

Tabella 2.1.2 – Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti

Apparecchiatura	Tipo di intervento	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Scrubber	Ispezione periodica	Schede manutenzione personale interno	Trimestrale	annuale
Termocombustore rigenerativo	Controlli previsti dal costruttore	Schede manutenzione personale interno	(Come da piano manutenzione interno)	Annuale
Condensatore	Controlli previsti dal costruttore	Schede manutenzione personale interno	(Come da piano manutenzione interno)	Annuale

Note:

(*) Nel report annuale saranno indicati i controlli con esiti non conformi ovvero che hanno riscontrato criticità e eventi straordinari.

Tabella 2.1.3 – Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

Punto di emissione	Fase	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	U.M.	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporti ng (*)
E12	Preparazione e miscelazione linea produttiva cerotti Tape	Termocombustore rigenerativo	Temperatura fumi in ingresso al termocombustore	°C	PLC	Continuo	SI
			Temperatura fumi in uscita dal termocombustore	°C	PLC	Continuo	SI

Note:

(*) Nel report annuale saranno indicati i controlli con esiti non conformi ovvero che hanno riscontrato criticità e eventi straordinari.

Tabella 2.1.4 - Sistemi di depurazione: controllo del processo
 Piano di manutenzione impianto di pre-trattamento acque.

Apparecchiatura	Tipo di intervento	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Impianto disoleatore con filtro a coalescenza di prima pioggia)	Ispezione periodica Controlli previsti dal costruttore	Schede manutenzione personale interno	Mensile	Annuale

Impianto di pre-trattamento reflui industriali	Ispezione periodica Controlli previsti dal costruttore	Schede manutenzione personale interno	Mensile	Annuale
--	---	---------------------------------------	---------	---------

Note:

(*) Nel report annuale saranno indicati i controlli con esiti non conformi ovvero che hanno riscontrato criticità e eventi straordinari.

Tabella 2.1.5 - Aree di stoccaggio (serbatoi, bacini di contenimento, cisterne, etc.)

Descrizione	Parametro controllato	Modalità di controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Serbatoi fuori terra materie prime liquide	Integrità serbatoio	Ispezione periodica	Controllo del personale addetto	Mensile	Annuale
Serbatoi interrati	Differenza di pressione del contenimento secondario	Ispezione periodica	Controllo del personale addetto	Mensile (Verifica quadrimestrale del sistema di allarme)	Annuale
Bacini di contenimento	Stato bacino di contenimento	Ispezione periodica	Controllo del personale addetto	Mensile	Annuale

Note:

(*) Nel report annuale saranno indicati i controlli con esiti non conformi ovvero che hanno riscontrato criticità e eventi straordinari.

Tabella 2.1.6 - Emissioni diffuse e fuggitive

Lo stabilimento Altergon è soggetto alla redazione del Piano di Gestione solventi ai sensi dell'ex D.M. 44 /04, poi sostituito dal D.Lgs. 152/06.

Verrà quindi effettuato monitoraggio dei flussi di solventi organici in ingresso ed in uscita dai processi produttivi.

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Modalità di registrazione controlli	Frequenza autocontrollo	Reporting
Solventi organici	condutture, recipienti a tenuta, raccordi, valvole	Adozione MTD-BAT di settore	Controllo indiretto mediante bilancio di massa	cartaceo	Annuale	SI (annuale con la presentazione del piano gestione solventi)
	Parco solventi (serbatoi, aree di stoccaggio solventi)	Adozione MTD-BAT di settore	Controllo chimico-analitico dell'atmosfera presso aree di stoccaggio solventi	cartaceo	Annuale	SI

3 INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Modalità di calcolo	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo di solventi	Consumo totale di solventi annuo	t	Annuale	Annuale
Consumo specifico di metano	Consumo di metano annuo / produzione	Sm ³ / FATTURATI	k€ Annuale	Annuale
Consumo specifico acqua per usi industriali	Consumo annuo acqua prelevata dall'acquedotto pubblico / produzione	m ³ / FATTURATI	k€ Annuale	Annuale
Consumo specifico di energia elettrica	Consumo totale annuo di energia elettrica / produzione	MWh/ FATTURATI	k€ Annuale	Annuale
Produzione di rifiuti	Produzione di rifiuti / produzione	t/ FATTURATI	k€ Annuale	Annuale

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 08

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Altergon Italia srl
Istanza di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata dalla Regione Campania con decreto N.794 del 23/10/2015;
successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica
non sostanziale

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Ed. 1 rev.0 del 12/06/2023

Documento predisposto da Ing. Diego Cerra e Ing. Antonella D'Amico

I tecnici della Solve consulting,

Firma



Professional stamp of Diego Cerra, an engineer registered in the Provincial Order of Engineers of Salerno. The stamp includes the text: "ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI SALERNO", "DOTT. ING. CERRA DIEGO", "ISCRITTO ALL'ALBO PROFESSIONALE", and "COL. N. 10410". A handwritten signature is visible over the stamp.



Professional stamp of Antonella D'Amico, an engineer registered in the Provincial Order of Engineers of Salerno. The stamp includes the text: "ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI SALERNO", "Dott. Ing. ANTONELLA D'AMICO", "N. 7537 SEZ. A", and "Civile ed Ambientale". A handwritten signature is visible over the stamp.



Sommario

➤	PREMESSA	3
	.1. Riferimenti cogenti	3
	.2. Linee guida	3
	.3. Autorizzazione in vigore	4
➤	MODALITÀ OPERATIVE	5
➤	FASE 1 IDENTIFICAZIONE SOSTANZE PERICOLOSE	7
➤	FASE 2: CONFRONTO QUANTITATIVI SOSTANZE	8
➤	FASE 3: VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE NEL SITO	10
	Fase 3.1: Valutazione delle proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose	10
	.1.1. Nitroglicerina in 23% Durotak	10
	Fase 3.2 Valutazione delle caratteristiche geo-idrogeologiche del sito	11
	Fase 3.3: Valutazione delle misure di gestione delle sostanze pericolose	13
	Modalità di movimentazione e stoccaggio sostanze pericolose	13
	Deposito Rifiuti liquidi pericolosi	13
	Misure di contenimento e prevenzione degli incidenti	14
➤	CONCLUSIONI	15



➤ **PREMESSA**

Su mandato dell'Azienda Altergon Italia s.p.a , i tecnici della solve consulting, nella figura dell' ing. Diego Cerra e ing. Antonella D'Amico, hanno proceduto alla definizione del presente documento conformemente al D.M. del 15 aprile 2019, n. 95, che stabilisce le modalità per la redazione della relazione di riferimento in alcune attività soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

.1. Riferimenti cogenti

- DECRETO LEGISLATIVO 152/2006 -Norme in materia ambientale.
- D.M 95/2019- Decreto recante la modalità per la relazione di riferimento

.2. Linee guida

- Guida alla predisposizione e presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale-aggiornamento n.3 – Novembre 2016



.3. Autorizzazione in vigore

La Altergon Italia, con sede nella Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040, offre servizi e prodotti nel campo farmaceutico, rispondenti alle richieste del mercato.

L'azienda produce farmaci tra cui si distinguono cerotti medicali e balsamici, produzione di ialuronato di sodio e produzione di garze impregnate, fiale pre-riempite di acido ialuronico (filler)

Lo stabilimento risulta dotato di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di competenza regionale per l'attività IPPC identificata con il codice 4.5 -Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi.

L'AIA per lo stabilimento è stata rilasciata dalla Regione Campania con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Allo stato attuale la capacità produttiva massima indicata nell'AIA in vigore è di seguito riportata:

N°	Descrizione attività	Attività IPPC	CODICE IPPC	CODICE NOSE -P	CODICE NACE	Capacità massima degli impianti IPPC	Unità di riferimento
1	Produzione acido ialuronico API	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	4.5	107.03	24.42	60*	lotti/anno

*circa 2600 kg/anno



➤ MODALITÀ OPERATIVE

Le Linee guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (2014/C 136/01) (di seguito più semplicemente LG europea) forniscono informazioni sulle disposizioni legislative riguardanti le relazioni di riferimento e illustrano i seguenti elementi dell'articolo 22 della direttiva che dovranno essere trattati nella relazione di riferimento:

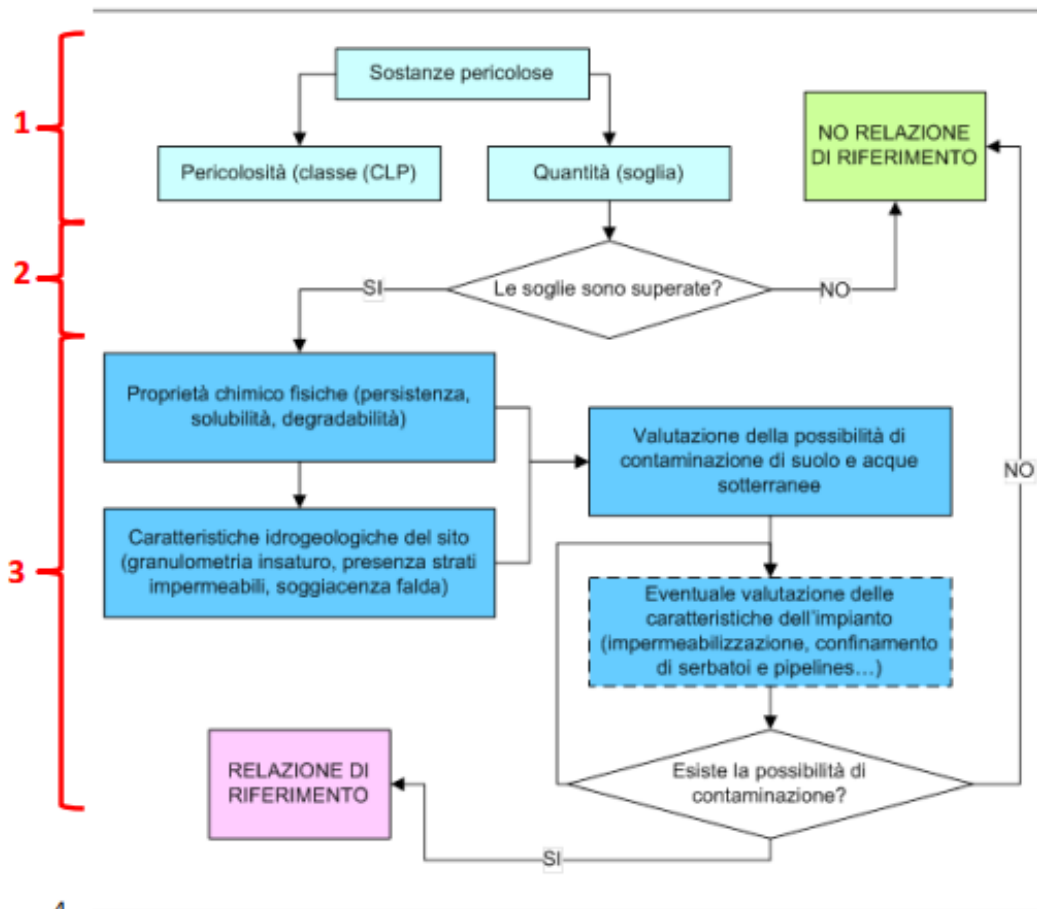
- i) determinazione della necessità o meno di elaborare una relazione di riferimento (Fase di screening);
- ii) definizione delle ricognizioni di riferimento;
- iii) definizione della strategia di campionamento;
- iv) redazione della relazione di riferimento.

La verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ovvero screening, di cui al punto i) è sviluppato nelle fasi da 1 a 3 delle LG europee (cfr. Tabella 1).

FASE	ATTIVITÀ	OBIETTIVO
1	Identificare le sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate nell'installazione ed elaborare un elenco di tali sostanze.	Stabilire se sono utilizzate, prodotte o rilasciate sostanze pericolose per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento
2	Stabilire quali sostanze pericolose individuate nella fase 1 sono «sostanze pericolose pertinenti»	Scartare le sostanze pericolose che non possono contaminare il suolo o le acque sotterranee. Giustificare e registrare le decisioni di esclusione di alcune sostanze pericolose. Restringere la successiva analisi alle sole sostanze pericolose pertinenti, per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento
3	Per ciascuna sostanza pericolosa pertinente individuata nella fase 2, identificare la possibilità effettiva di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, ivi incluse la probabilità e le conseguenze dei rilasci e tenendo particolarmente conto dei seguenti elementi: - le quantità di ciascuna sostanza pericolosa o gruppo di sostanze pericolose analoghe interessate; - le modalità e il luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto delle sostanze pericolose all'interno dell'installazione; - i punti in cui vi è il rischio di rilascio; - nel caso di installazioni esistenti, le misure adottate per impedire concretamente la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee.	Identificare le sostanze pericolose pertinenti che rappresentano un potenziale rischio di inquinamento del sito sulla base della probabilità che si verifichino rilasci di tali sostanze. Informazioni su tali sostanze devono essere incluse nella relazione di riferimento.

Tabella 1 - Fasi principali dell'elaborazione della procedura di screening (da Linea guida 2014/C 136/01)

La procedura di screening prevista dal D.M. 95/19, in analogia con le Linee Guida europee, è articolata in 3 fasi ed è riassunta nel seguente schema a blocchi (Figura 1):



4.
Figure 1 - Diagramma di flusso procedura screening

Ed in particolare:

Fase 1. Verifica della presenza, uso, produzione o rilascio (compresi eventuali prodotti intermedi di degradazione pericolosi) di sostanze pericolose in base al Regolamento CE n. 1272/2008 (Regolamento CLP) determinandone la classe di pericolosità. Determinazione, per ogni sostanza pericolosa, della massima quantità utilizzata, prodotta, rilasciata (o generata come prodotto intermedio di degradazione) alla massima capacità produttiva. A questa fase (prevista dal decreto) si è aggiunta l'attribuzione delle classi di pericolosità di cui alla fase successiva.

Fase 2. Confronto delle quantità (per classi di pericolosità) con la Tabella 2 indicante le soglie (Allegato 1 del D.M. 95/2019, tabella 1).



CLASSE*	INDICAZIONE DI PERICOLO (regolamento (CE) n. 1272/2008)	SOGLIA [kg/anno]
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10000
* 1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità e per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente. 3. Sostanze tossiche per l'uomo 4. Sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente		

Tabella 2 - Soglie per le sostanze pericolose (Allegato 1 del D.M. 95/2019)

Fase 3. Verifica della possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze, caratteristiche idrogeologiche del sito e (eventualmente) sicurezza dell'impianto.

FASE 1 IDENTIFICAZIONE SOSTANZE PERICOLOSE

La prima fase di screening ha richiesto l'identificazione di tutte le sostanze pericolose usate dalla Altergon Italia srl indicando per ciascuna di esse:

- denominazione e/o il nome commerciale;
- quantità annua massima in massa usata o prodotta, con la corrispondente unità di misura;
- tutte le indicazioni di pericolo (frasi H) riportate al punto 2 della scheda di sicurezza del prodotto.



Nella tabella seguente sono riportate le sostanze pericolose in uso, i quantitativi utilizzati e la classe di appartenenza secondo l'all.1 del D.M. 95/2019.

Classe di appartenenza All.1 D.M. 95/2019	Denominazione	Indicazioni di pericolo Reg. (CE) n.1272/2008	Quantitativi utilizzati anno 2022 [kg/anno]
4	Rame Solfato	H302 - H315 - H319 - H410	89
4	ZINCO CLORURO	H400 - H302 - H410 - H314	88
4	EDTA - Ethylenediaminetetraacetic acid, disodium salt	H332 - H373	1390
4	WINTERGREEN OIL - Salicilato di metile Eucaliptolo 0,35 - 0,40 %	H302	82
2	Piroxicam	H301 - H360d - H372	47
2	NITROGLICERINA 23% IN DUROTAK - Acetato di etile; Nitroglicerina; Propan-2-olo; n-Esano; Toluene; Acetilacetato di alluminio; 2,4 pentadione; 2-etilesilacrilato	H225 - H319 - H315 - H336 - H361f - H373 - H411	7510
4	Butanediol-diglycil-ether	H302-H332-H312-H315-H319-H317-H412	173

FASE 2: CONFRONTO QUANTITATIVI SOSTANZE

Per ciascuna sostanza pericolosa individuata al paragrafo precedente, si è determinata la quantità di sostanza utilizzata nell'anno 2022. Nel caso di più sostanze pericolose appartenenti ad una sola classe prevista dal D.M. del 15 aprile 2019, n. 95 le quantità sono state sommate al fine di confrontare il valore ottenuto con il valore soglia previsto.

Classe*	Indicazioni di pericolo (Reg. (CE) n.1272/2008)	Quantitativo 2022 [Kg/anno]	Valore soglia [Kg/anno]	Superamento soglia (SI/NO)
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	0	> 10	no
2	H300, H304, H310, H330, H360 (d), H360 (f), H361 (de), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	7557	> 100	si
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	0	> 1.000	no
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	1822	> 10.000	no



*

1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette)
2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente
3. Sostanze tossiche per l'uomo
4. Sostanze pericolose per l'uomo e/o per l'ambiente

Dalle risultanze emerse dalla verifica dei quantitativi si ha evidenza che i valori soglia indicati nell'All.1 del D.M. del 15 aprile 2019, n. 95 sono superati per la sola classe 2; nel dettaglio si ha

Classe di appartenenza All.1 D.M. 95/2019	Denominazione	Indicazioni di pericolo Reg. (CE) n.1272/2008	Quantitativi utilizzati anno 2022 [kg/anno]	Valore soglia [Kg/anno]
2	Piroxicam	H301 - H360d - H372	47	> 100
2	NITROGLICERINA 23% IN DUROTAK - (Acetato di etile; Nitroglicerina; Propan-2-olo; n-Esano; To- luene; Acetilacetato di allumi- nio; 2,4 pentadione; 2-etilesila- crlato)	H225 - H319 - H315 - H336 - H361f - H373 - H411	7510	> 100

La nitroglicerina è una sostanza attiva API utilizzata nelle industrie farmaceutiche, utilizzata per la produzione di cerotti a base di nitroglicerina,

Si procede pertanto ad eseguire la terza fase della procedura per le sostanze pericolose che hanno concorso al raggiungimento della suddetta soglia.



➤ FASE 3: VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE NEL SITO

La sostanza che ha concorso a determinare il superamento dei valori soglia è la Nitroglicerina 23% in Durotak. Per essa è stata effettuata una valutazione, al fine di stimare la reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee e valutare la necessità di procedere o meno alla redazione della successiva Relazione di Riferimento.

La valutazione è consistita in n.3 attività:

1. Valutazione delle proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose oggetto di valutazione (persistenza, solubilità, degradabilità, pressione di vapore);
2. Valutazione delle caratteristiche geo-idrogeologiche del sito (granulometria dello strato insaturo, presenza di strati impermeabili, soggiacenza della falda);
3. Misure gestionali in essere delle sostanze pericolose oggetto di valutazione (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità di movimentazione e stoccaggio).

Fase 3.1: Valutazione delle proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose

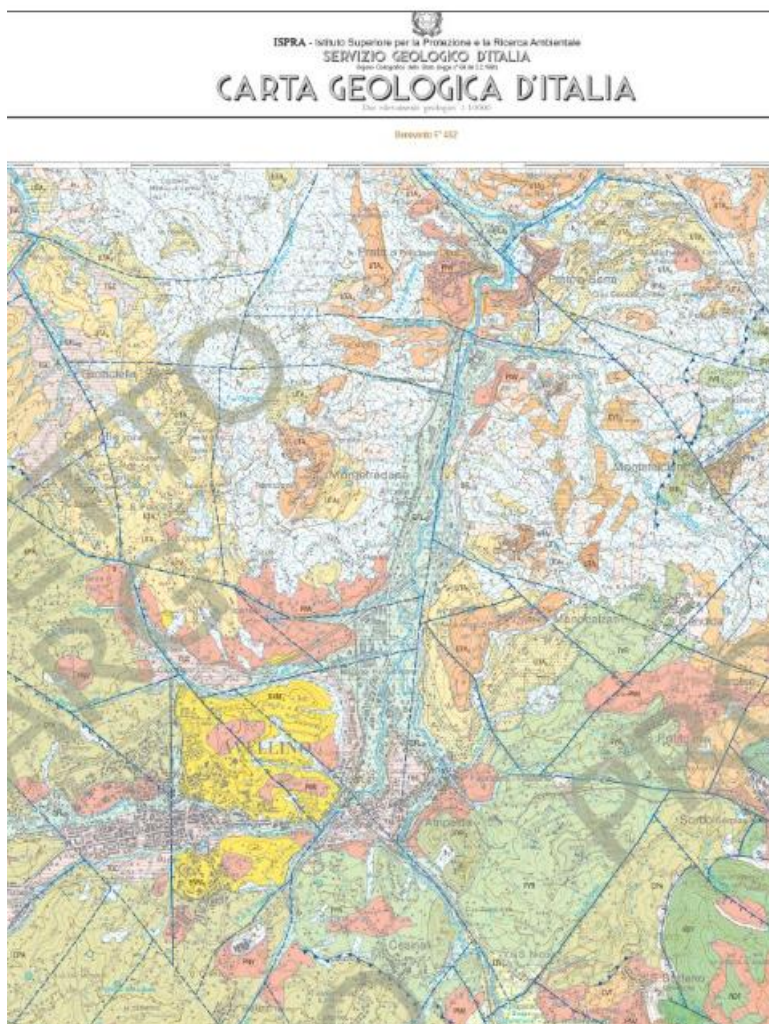
.1.1. Nitroglicerina in 23% Durotak

La Nitroglicerina in 23% Durotak è una sostanza attiva API. Dall'analisi delle schede di sicurezza si presenta allo stato liquido da incolore o giallo chiaro, ed ha un odore simile al solvente. La sostanza è immagazzinata in contenitori mobili di 200 litri collocati in una struttura in c.a. denominata deposito fusti infiammabili, un'area a temperatura e ventilazione controllata. I contenitori sono posti su scaffalature industriali, e sono muniti di bacini di sversamento opportunamente dimensionati.

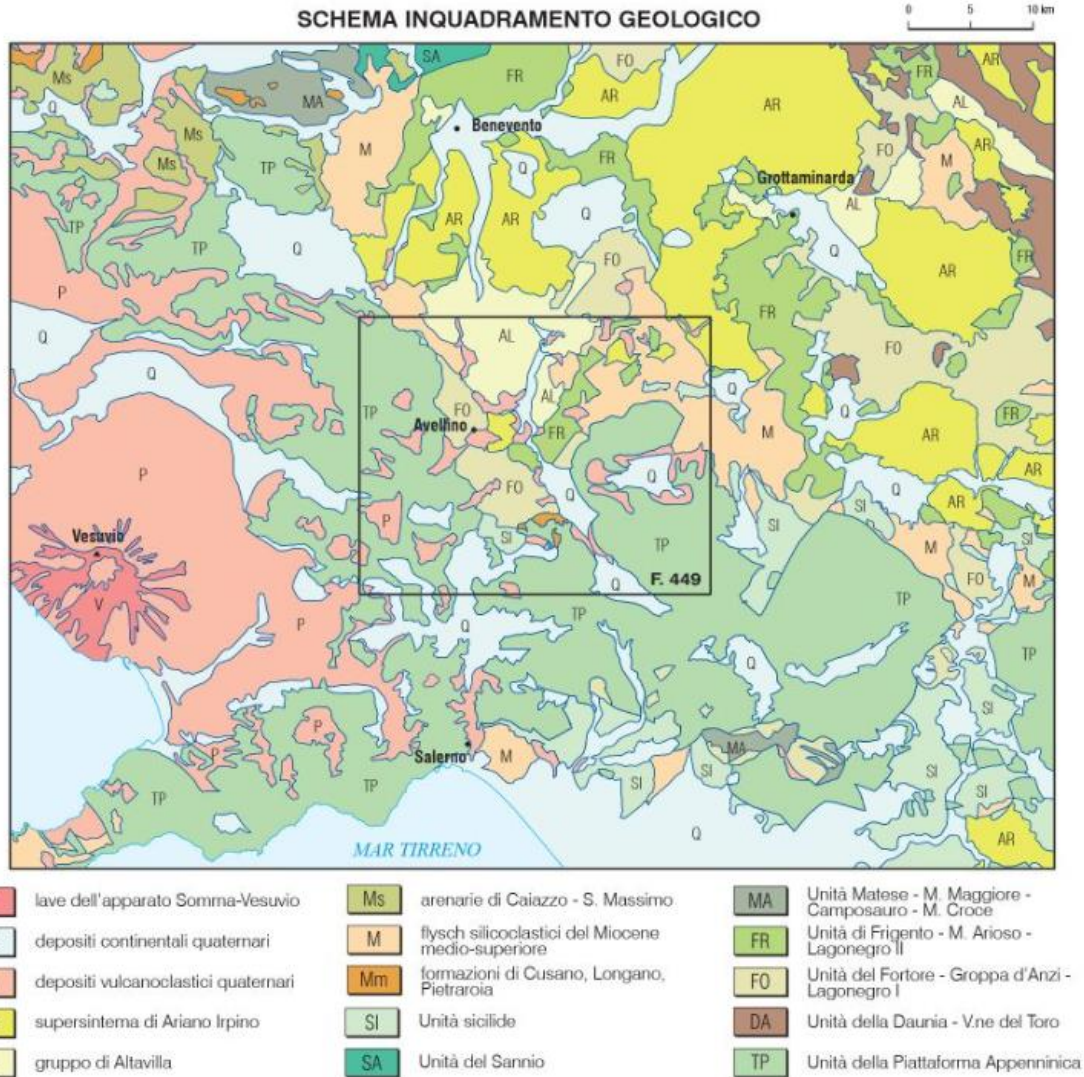


Fase 3.2 Valutazione delle caratteristiche geo-idrogeologiche del sito

Lo stabilimento è inquadrato al Foglio 449 della carta geologica d'italia, di cui nella figura seguente è riportato un estratto.



Per quanto riguarda le caratteristiche geologiche, morfologiche e idrogeologiche si è effettuato uno studio del P.R.G. comunale e delle indagini effettuate dalle Amministrazioni pubbliche in zona-



Gli affioramenti ivi esistenti sono ascrivibili alle seguenti formazioni:

- Formazione terziaria flyscioide

È sostanzialmente argillosa, ma subordinatamente vi si riscontrano inclusioni di diversa natura (arenarie – minacce e sabbie, blocchi calcarei, marne)

- Piroclastici di età quaternaria

Materiali sabbiosi-limosi e limo-argillosi di colore bruno, scarsamente addensati ed inconsistenti

I terreni di copertura presentano una permeabilità variabile tra strato e strato, un ruolo importante è dato dall'alterazione dei terreni. Il processo di alterazione subito dai terreni piroclastici e la conseguente argillificazione determina una permeabilità variabile nello spazio.

I terreni argillificati fungono da impermeabile relativo a quelli non del tutto argillificati, dando origine a probabili, modesti accumuli idrici sospesi.



Fase 3.3: Valutazione delle misure di gestione delle sostanze pericolose

Modalità di movimentazione e stoccaggio sostanze pericolose

La nitroglicerina in 23% Durotak si presenta allo stato liquido ed è immagazzinate nel magazzino a temperatura controllata.

Ad ogni prelievo in funzione delle necessità di produzione, gli addetti effettuano la verifica dell'integrità del contenitore tramite ispezione visiva e dell'opportuna chiusura dei recipienti al fine di evitare qualsiasi rischio di sversamento accidentale durante la movimentazione.

Deposito Rifiuti liquidi pericolosi

Il deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi viene effettuato in area dedicata, l'Area rifiuti, area di deposito temporaneo dei rifiuti autorizzata in sede di istanza AIA, impermeabilizzata con cemento industriale.

In particolare, per i rifiuti pericolosi, vengono rispettate le seguenti precauzioni:

- ✓ i recipienti, comprese le vasche ed i bacini di contenimento, destinati a contenere rifiuti pericolosi hanno adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità del contenuto;
- ✓ lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi liquidi viene effettuato unicamente all'interno delle aree autorizzate, tutte dotate di bacino di contenimento opportunamente predisposto
- ✓ i contenitori di rifiuti liquidi sono dotati di appositi dispositivi di chiusura che scongiurano sversamenti accidentali, in modo da non costituire pericolo per gli addetti e per l'ambiente;
- ✓ lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi solidi viene effettuato in cassoni, protetti dall'azione delle acque meteoriche e dall'azione del vento.

Le considerazioni di cui al paragrafo precedente inerenti la presenza di strati di terreni argillificati che fungono da impermeabile e le misure di gestione di possibili sversamenti ambientali messe in atto dalla Altergon Italia srl risultano valide anche a garanzia della salvaguardia della falda sotterranea da accidentali contaminazioni.



Misure di contenimento e prevenzione degli incidenti

- *FORMAZIONE E INFORMAZIONE*

Tutto il personale coinvolto nella movimentazione e utilizzo di sostanze pericolose è stato formato ed informato dalla Direzione sulla corretta gestione, utilizzo e movimentazione delle sostanze pericolose al fine di ridurre il rischio di contaminazione del suolo da sversamenti pericolosi. Periodicamente tutti gli addetti alla movimentazione/utilizzo sostanze pericolose sono formati relativamente all'attività di utilizzo dei kit antisversamento.

- *KIT ANTISVERSAMENTO*

All'interno e all'esterno dell'Installazione sono ubicati kit antisversamento idonei a contenere e assorbire eventuali sversamenti delle sostanze pericolose.

- *PAVIMENTAZIONE*

Tutta la pavimentazione risulta impermeabile (cemento industriale – conglomerato bituminoso) ed in buono stato.





➤ CONCLUSIONI

In base alla valutazione svolta si ritiene che siano in essere misure di contenimento idonee ad evitare possibili rilasci accidentali delle sostanze pericolose individuate e, pertanto, non sia necessario elaborare la successiva Relazione di Riferimento prevista dal D.M. del 15 aprile 2019, n. 95.



Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 09

Sintesi non tecnica

Altergon Italia
Istanza di modifica Non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. 794 del 23/10/2015, aggiornata con D.D n.12 del 18/04/2018

SINTESI NON TECNICA

Ed. 1 rev.0 del 10/06/2023

Documento predisposto da Ing. Diego Cerra e Ing. Antonella D'Amico

I tecnici della Solve consulting,



Firma





Sommario

1. PREMESSA	3
1.1. Linee guida	3
2. SINTESI NON TECNICA	4
2.1. Processo produttivo	4
2.2. Consumi energetici	5
2.3. Emissioni in atmosfera	5
2.4. Scarichi nei Corpi Idrici	5
2.5. Rifiuti	6
2.6. Rumore	6
2.7. Prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;	6
2.8. Conclusioni	6





1. PREMESSA

Con incarico da parte di Altergon Italia srl., la Solve Consulting s.r.l. ha ricevuto il mandato di elaborare una relazione tecnica con la quale il proponente fornisce all'Autorità competente la sintesi "non tecnica" inerente le principali informazioni tecniche ed ambientali relativa all'impianto IPPC, con lo scopo di procedere alla modifica dell'A.I.A

Il presente documento risponde a quanto previsto nella domanda di modifica dell'AIA – ulteriore sintesi non tecnica priva delle informazioni riservate ai fini dell'accessibilità al pubblico. Riferimenti cogenti

- DECRETO LEGISLATIVO-18 febbraio 2005 n.59, Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.
- DECRETO LEGISLATIVO 152/2006 -Norme in materia ambientale.

1.1. Linee guida

Guida alla predisposizione e presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornamento n.3 – Novembre 2016





2. SINTESI NON TECNICA

La Altergon Italia, con sede nella Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040, offre servizi e prodotti nel campo farmaceutico, rispondenti alle richieste del mercato.

L'azienda ha essenzialmente due linee produttive: una dedicata alla produzione di cerotti medicali e balsamici e l'altra dedicata alla produzione di ialuronato di sodio.

L'azienda è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) di competenza regionale per l'attività IPPC identificata con il codice 4.5 -Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi.

Esclusivamente la produzione di ialuronato di sodio l'azienda rientra nell'attività IPPC 4.5 in quanto si ha la sintesi del principio attivo.

Per le altre produzioni (cerotti a base solvente, a base d'acqua, garze impregnate ecc..) il principio attivo non viene sintetizzato all'interno dello stabilimento ma viene acquistato da fornitori esterni; all'interno dello stabilimento viene effettuato solo il processo di miscelazione delle materie prime e spalmatura.

2.1. Processo produttivo

Di seguito si riporta il processo produttivo della produzione di ialuronato di sodio

Di seguito sono riportate le fasi di produzione del prodotto API.

1. **approvvigionamento materie prime:** Le materie prime vengono approvvigionate in funzione del planning di produzione, conservate in magazzino, dove vengono sottoposte ai controlli qualità (Sampling) e movimentate a fronte delle esigenze lavorative. La movimentazione avviene tramite trans pallet. La lavorazione è discontinua, in funzione della programmazione di produzione.
2. **dosaggio materie prime:** Il dosaggio viene effettuato in sala dispensing, sotto cappa a flusso laminare, nelle quantità necessarie previste dal batch record. La lavorazione è discontinua, in funzione della programmazione di produzione.
3. **rivitalizzazione ed espansione wcb:** La sospensione cellulare della vial di Working Cell Bank, opportunamente diluita, viene piastrata su terreno solido (Fase di rivitalizzazione). Si preleva una singola colonia che viene quindi propagata in terreno liquido (I espansione cellulare) e la coltura derivante viene seminata a confluenza su terreno solido (II espansione cellulare). Il tappeto cellulare così ottenuto viene successivamente risospeso ed utilizzato per inoculare 2 beute contenente terreno liquido (III espansione cellulare). La lavorazione avviene nel Laboratorio inoculi, ed è discontinua: si effettua in occasione dell'avvio di ogni lotto di produzione.
4. **preparazione inoculo:** La brodocoltura della III espansione cellulare viene trasferita al fermentatore, dando origine a un'ulteriore fase di espansione della coltura inoculo per garantire una carica microbica tale da poter iniziare la fase di fermentazione produttiva su scala industriale. La lavorazione è discontinua, riguarda la preparazione del lotto di produzione.
5. **fermentazione:** L'inoculo viene trasferito nel fermentatore; qui avviene la fase principale di fermentazione, in cui si potenzia la crescita microbica e si ha la concomitante produzione del polisaccaride in un intervallo di circa 12 h. Durante il processo vengono monitorati costantemente tutti i parametri critici (pH, aereazione; miscelazione). Da questa fase si origina una brodocoltura costituita da una miscela di cellule, acidi nucleici, acidi organici, metaboliti ed il prodotto di interesse (sodio ialuronato), che viene poi recuperato in serbatoi dedicati e purificato nelle successive fasi.
6. **filtrazione su terra – microfiltrazione:** Questa fase, che prevede il passaggio su celite in filtro in pressione a piatti orizzontali (Filtro Funda), consente la chiarificazione della brodocoltura proveniente dal fermentatore. Si effettua un trattamento preliminare tramite addizionamento di celite, come coadiuvante della filtrazione, e di acido tricloroacetico, per ridurre la viscosità. Il



prodotto viene microfiltrato su moduli multilayer per eliminare ulteriori residui; la celite funge da coadiuvante per migliorare l'efficienza di filtrazione. Quindi, con l'aggiunta di acido tricloroacetico, si ottiene la riduzione della viscosità della sospensione cellulare, in preparazione del passaggio successivo di microfiltrazione su filtri multilayer da 0,6- 0,2 μ .

7. **neutralizzazione e ultrafiltrazione:** La soluzione in uscita dal microfiltro viene neutralizzata con soda ed inviata allo di ultrafiltrazione, su cassette di idoneo cut-off. Segue adsorbimento su carbone attivo e polishing finale.
8. **precipitazione – essiccamento:** Dopo rimozione del carbone attivo su filtropressa ed in seguito a filtrazione su micro filtro 0.6-0.2 μ , il riunito post- adsorbimento viene inviato ad un serbatoio precipitatore, in cui avviene la precipitazione tramite aggiunta di NaCl in soluzione ed etanolo 96%. Lo slurry recuperato dal precipitatore è sottoposto a successivi passaggi di filtrazione e lavaggio con etanolo, per poi essere essiccato sottovuoto utilizzando un filtro essiccatore. Si ottiene così il prodotto finale, che viene recuperato utilizzando un "glove-box".

confezionamento bulk: Il sodio ialuronato viene confezionato in contenitori idonei, opportunamente sigillati ed etichettati; la conservazione del prodotto avviene in cella refrigerata , prima di essere avviato alla distribuzione/vendita

In funzione delle esigenze di mercato, le materie prime (etanolo, potassio solfato, sorbitolo ecc..) sono molto variabili di anno in anno.

2.2. Consumi energetici

Le tipologie di energia che alimentano lo stabilimento sono:

- termica (energia termica calda + energia termica fredda) destinata alla produzione;
- elettrica, destinata al processo ed ai servizi di stabilimento.

L'energia termica è prodotta dalle caldaie di stabilimento e dal nuovo impianto di trigenerazione
L'energia elettrica è fornita dalla rete ed in parte dall'installazione del nuovo trigeneratore

Il prelievo idrico avviene tramite acquedotto

2.3. Emissioni in atmosfera

Le principali emissioni in atmosfera sono divise in:

- Emissioni di polveri derivanti dai fermentatori
- Emissioni legate ai processi di laboratorio
- Emissioni di processo degli sfiati dei serbatoi di stoccaggio
- Emissioni di Nox delle caldaie per la produzione di energia termica
- Emissioni di CO e Nox del trigeneratore
- Emissioni di alcol etilico derivanti dal processo di essiccazione

2.4. Scarichi nei Corpi Idrici

Gli scarichi derivano dai servizi igienici e sala ristoro, dalle prove di funzionamento della rete antincendio, dalle acque di processo.

Le acque reflue industriali, le acque reflue civili convergono nello scarico SF1 in fognature.



2.5. Rifiuti

I rifiuti prodotti dallo stabilimento derivano da tutti i processi aziendali (sia produttivi, che di manutenzione) e sono conferiti come rifiuti speciali a ditte autorizzate.

Molti dei rifiuti prodotti dagli uffici sono conferiti al servizio di raccolta dei rifiuti assimilabili agli urbani gestiti dalla municipalizzata del comune di Morra de Sanctis. Ad ogni rifiuto speciale prodotto è associato un codice EER così come indicato dall'allegato D Parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i. attraverso una specifica attività di caratterizzazione, laddove necessario supportata da analisi di laboratorio.

Tutti i rifiuti entro 10 giorni dalla produzione vengono registrati sull'apposito registro di carico e scarico; all'effettuazione dello scarico viene compilato il formulario di identificazione del rifiuto di cui sono archiviate la prima e la quarta copia, quest'ultima di ritorno dello smaltimento.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in apposite aree esterne allo stabilimento identificate tramite cartellonistica e provviste degli idonei sistemi di contenimento e di protezione contro il dilavamento da precipitazioni meteoriche, quando necessario.

2.6. Rumore

Il monitoraggio dell'impatto acustico è triennale. Dall'ultimo monitoraggio del 2020 emerge il rispetto dei limiti previsti dal D.P.C.M 14/11/1997 per tutte le postazioni

2.7. Prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;

La ditta Altergon Italia non è soggetta alla normativa in materia di incidenti industriali rilevanti ai sensi del D.lgs 105/15

L'azienda è comunque dotata di un sistema di prevenzione e protezione della salute e dell'ambiente di lavoro conforme alla norme OHSAS.

L'azienda Altergon Italia, non effettua le attività descritte di seguito:

- Combustione olii usati
- Smaltimento di effluenti zootecnici
- Stoccaggio rifiuti conto terzi
- Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Incenerimento rifiuti
- Raccolta e stoccaggio olii usati
- Rigenerazione olii usati

2.8. Conclusioni

L'azienda Alteron Italia srl è continuamente impegnata in una politica di miglioramento ai fini del rispetto ambientale, mira ad ottimizzare le risorse limitando gli sprechi e mantenendo le certificazioni ottenute secondo le norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 45001:2018.

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 11
Certificati
ISO 9001 - ISO 14001- ISO 45001

BUREAU VERITAS
Certification



ALTERGON ITALIA SRL

Via dell'industria snc - 83030 PIETRADEFUSI (AV)

Sede oggetto di certificazione:

Zona Industriale ASI - 83040 MORRA DE SANCTIS (AV)

Bureau Veritas Italia S.p.A. certifica che il sistema di gestione dell'organizzazione sopra indicata è stato valutato e giudicato conforme ai requisiti della norma di sistema di gestione seguente

ISO 9001:2015

Campo di applicazione

Produzione di busta compresa di rete tubolare. Produzione di condroitina sodica.

Settore/i IAF: **13**

Data della certificazione originale: **13 marzo 2009**

Data di scadenza precedente ciclo di certificazione: **11 marzo 2021**

Data dell'Audit di certificazione / rinnovo: **22 febbraio 2021**

Data d'inizio del presente ciclo di certificazione: **11 marzo 2021**

Soggetto al continuo e soddisfacente mantenimento del sistema di gestione questo certificato è valido fino al: **11 marzo 2024**

N° Certificato - Revisione: IT231136 - 1

del: **11 marzo 2021**

GIORGIO LANZAFAME Local Technical Manager

Indirizzo dell'organismo di certificazione:
Bureau Veritas Italia SpA Viale Monza, 347 - 20126 Milano, Italia

Ulteriori chiarimenti sul campo di applicazione di questo certificato e sui requisiti applicabili della norma del sistema di gestione possono essere ottenuti consultando l'organizzazione. Per controllare la validità di questo certificato consultare il sito www.bureauveritas.it



SGQ N° 009A

Membro degli accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements





BUREAU
VERITAS

Bureau Veritas Certification

ALTERGON ITALIA SRL

Via dell'industria snc - 83030 PIETRADEFUSI (AV) - Italy

Sede Oggetto di certificazione:

Zona Industriale ASI - 83040 MORRA DE SANCTIS (AV) - Italy

Bureau Veritas Italia S.p.A. certifica che il sistema di gestione dell'organizzazione sopra indicata è stato valutato e giudicato conforme ai requisiti della norma di sistema di gestione seguente

ISO 14001:2015

Campo di applicazione

Produzione, mediante miscelazione materie prime, spalmatura, taglio, confezionamento, immagazzinamento, analisi Controllo Qualità, di: cerotti a matrice hydrogel; cerotti drug in adhesive; cerotti balsamici. Produzione di busta compresa di rete tubolare. Progettazione e produzione di siringhe pre-riempite attraverso le fasi di preparazione massa, purificazione, omogeneizzazione, riempimento, sterilizzazione. Produzione di condroitina sodica attraverso le fasi di dispensing, dissoluzione, trattamento con carboni attivi, filtrazione, precipitazione, essiccamento, ripartizione e confezionamento. Ricerca e sviluppo e produzione di ialuronato di sodio per biotecnologia fermentativa, mediante fermentazione, purificazione, precipitazione alcolica, analisi di Controllo Qualità. Produzione di garze impregnate sterili, mediante filtrazione delle fasi acquosa e grassa, omogeneizzazione, spalmatura, taglio e confezionamento.

IAF : 13

Sistema di gestione valutato secondo le prescrizioni del Regolamento Tecnico ACCREDIA RT-09

Data della certificazione originale:	13-Marzo-2009	
Data di scadenza precedente ciclo di certificazione:	11-Marzo-2021	
Data dell'Audit di certificazione / rinnovo:	20-Febbraio-2021	
Data d'inizio del presente ciclo di certificazione:	16-Marzo-2021	
Soggetto al continuo e soddisfacente mantenimento del sistema di gestione questo certificato è valido fino al:	11-Marzo-2024	
Certificato Numero: IT304891	Versione: 2	Data di emissione: 28-Aprile-2022

GIORGIO LANZAFAME - Local Technical Manager



SGA N° 008D

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC mutual Recognition Agreements

Indirizzo dell'organismo di certificazione:

Bureau Veritas Italia S.p.A., Viale Monza, 347 - 20126 Milano, Italia

Ulteriori chiarimenti sul campo di applicazione di questo certificato e sui requisiti applicabili della norma del sistema di gestione possono essere ottenuti consultando l'organizzazione.

Per controllare la validità di questo certificato fare doppio click sul QR CODE o scansionarlo con apposita App





BUREAU
VERITAS

Bureau Veritas Certification

ALTERGON ITALIA SRL

Via dell'industria snc-83030 PIETRADEFUSI AV - Italy

Sede Oggetto di certificazione:

Zona Industriale ASI-83040 MORRA DE SANCTIS AV - Italy

Bureau Veritas Italia S.p.A. certifica che il sistema di gestione dell'organizzazione sopra indicata è stato valutato e giudicato conforme ai requisiti della norma di sistema di gestione seguente

ISO 45001:2018

Campo di applicazione

Produzione, mediante miscelazione materie prime, spalmatura, taglio, confezionamento, immagazzinamento, analisi Controllo Qualità di:

-cerotti a matrice hydrogel

-cerotti a matrice drug in adhesive

-cerotti balsamici

Produzione di busta compressa di rete tubolare. Progettazione e Produzione di siringhe pre-riempite attraverso le fasi di preparazione massa, purificazione, omogeneizzazione, riempimento, sterilizzazione. Produzione di condroitina sodica, attraverso le fasi di dispensing,

IAF: 13

Data della certificazione originale:	05-Maggio-2020	
Data di scadenza precedente ciclo di certificazione:	04-Maggio-2023	
Data dell'Audit di certificazione / rinnovo:	15-Febbraio-2023	
Data d'inizio del presente ciclo di certificazione:	31-Marzo-2023	
Soggetto al continuo e soddisfacente mantenimento del sistema di gestione questo certificato è valido fino al:	04-Maggio-2026	
Certificato Numero: IT322135	Versione: 1	Data di emissione: 31-Marzo-2023

GIORGIO LANZAFAME - Local Technical Manager

Indirizzo dell'organismo di certificazione:

Bureau Veritas Italia S.p.A., Viale Monza, 347 - 20126 Milano, Italia



SCR N° 008F

Membro di MLA EA per gli schemi di accreditamento SQG, SGA, PRD, PRS, ISP, GHG, LAB, LAT e PTP, di MLA IAF per gli schemi di accreditamento SQG, SGA, SSI, FSM, PRD e PRS e di MRA ILAC per gli schemi di accreditamento LAB, MED, LAT e ISP Signatory of EA MLA for the accreditation schemes QMS, EMS, PRD, PRS, INSP, GHG, TL, CL and PTP, of IAF MLA for the accreditation schemes QMS, EMS, ISMS, FSMS, PRD and PRS, and of ILAC MRA for the accreditation schemes TL, ML, CL and INSP

Ulteriori chiarimenti sul campo di applicazione di questo certificato e sui requisiti applicabili della norma del sistema di gestione possono essere ottenuti consultando l'organizzazione.

Per controllare la validità di questo certificato fare doppio click sul QR CODE o scansionarlo con apposita App



Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Documento 12

Autocertificazione CCIAA

AUTOCERTIFICAZIONE DI ISCRIZIONE ALLA CCIAA

con dicitura ANTIMAFIA

(Art. 46 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Il/la sottoscritto/a Salvatore Cincotti

nato/a a: Montella () il: 20/12/1961

residente in: 1245 Collonge - Bellerive (Svizzera)) via Route D'Hermance n. 120

In qualità di titolare/legale rappresentante dell'impresa (denominazione e ragione sociale)

Altergon Italia srl

(nel caso di Procuratore Speciale) giusta procura speciale autenticata nella firma in data _____

Dal Notaio in _____ Dott. _____ Rep. N. _____ / _____

Con sede legale in _____ (_____), via _____ n. _____,

Codice Fiscale _____, P.ta IVA _____,

ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445 e successive modifiche, consapevole della responsabilità e delle conseguenze civili e penali previste in caso di rilascio di dichiarazioni mendaci e/o formazione di atti falsi e/o uso degli stessi,

DICHIARA

sotto la propria responsabilità:

- 1) che questa impresa è iscritta dal 30/01/2002 al numero 01367710439 del registro delle imprese di Irpinia Sannio, tenuto dalla C.C.I.A.A. di Irpinia Sannio, con sede in PIETRADEFUSI (AV) via/piazza Via dell'industria n. snc cap 83030 costituita con atto del 26/05/1999 capitale sociale deliberato Euro 1010200 capitale sociale sottoscritto Euro 1010200 capitale sociale versato Euro 1010200, termine di durata della società 31/12/2023;

- 2) che ha ad oggetto sociale le seguenti attività: _____
Produzione ed il commercio di prodotti chimici e farmaceutici, sostanze, eccipienti, principi attivi farmaceutici (API)

3) che l'amministrazione è affidata a:

- BERRA GIAMPIERO 30/08/1950
(cognome e nome) (data di nascita)
BELLINZONA -TICINO- COLLINA D'ORO-TICINO SNC SVIZZERA

(residenza: via/piazza e N. CAP, città, Provincia)

Nominato il 27/04/2023 fino al 31/12/2025 con i seguenti poteri associati alla
carica di: (1) CONSIGLIERE- PRESIDENTE CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

- MIGLIORATI BARBARA CREMONA (CR) IL 28/04/1974
(Cognome e Nome) (luogo e data di nascita)
MILANO- VIA CASTELFIDARDO 10 CAP 20121

(Residenza: via/piazza e N. , CAP, Città, Provincia)

nominato il 27/04/2023 fino al 31/12/2025 con i seguenti poteri associati
alla carica di: (1) CONSIGLIERA

SALVATORE CINCOTTI MONTELLA IL 20/12/1961
(Cognome e Nome) (luogo e data di nascita)
COLLONGE BELLERIVE -120 rOUTE D'HERMANGE SVIZZERA

(Residenza: Via/piazza e N., CAP, Città, Provincia)

Nominato il 27/04/2023 -fino al 31/12/2025 con i seguenti poteri associati alla
carica di: (1) CONSIGLIERE-AMMINISTRATORE DELEGATO

- _____
(Cognome e Nome) (luogo e data di nascita)

(Residenza: via/piazza e N. , CAP, Città, Provincia)

nominato il _____ fino al _____ con i seguenti poteri associati
alla carica di: (1) _____

- _____
(Cognome e Nome) (luogo e data di nascita)

(Residenza: via/piazza e N. , CAP, Città, Provincia)

nominato il _____ fino al _____ con i seguenti poteri associati
alla carica di: (1) _____

4) Che nulla osta ai fini dell'art. 10 della Legge 575/1965 e s.m.i.

Luogo Marra de Sanctis (AV), Data 20/06/2023

Timbro e Firma Legale Rappresentante

ALTERGON ITALIA srl
Amministratore Delegato
Dr. Salvatore Cincotti

- (1) Indicare: - il titolare se trattasi di ditta individuale; i soci se trattasi di S.n.C.; gli accomandatari se trattasi di S.a.S.; l'amministratore unico o tutti i componenti il consiglio di amministrazione (Presidente – Vice Presidente – Consigliere) se trattasi di S.r.L., S.p.A. o società cooperative;

alla presente dichiarazione deve essere allegata copia fotostatica non autenticata di un documento di identità (fronte retro) in corso di validità del soggetto sottoscrittore del modello.

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

DOCUMENTO 13

Dichiarazione sostitutiva dell'atto notorio di conformità tra la documentazione cartacea e la documentazione in formato elettronico contenuta nei CD

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA ATTO DI NOTORIETÀ
(Art. 47 D.P.R. 445 del 28.12.2000)

Il sottoscritto Salvatore Cincotti nato a Montella il 20/12/1961 e residente a Collonge- Bellerive 1245 (Svizzera) in via route D’Hermance n.120, è consapevole che in caso di dichiarazione mendace sarà punito ai sensi del Codice Penale secondo quanto prescritto dall'art. 76 del succitato D.P.R. 445/2000 e che , inoltre, qualora dal controllo effettuato emerga la non veridicità del contenuto di taluna delle dichiarazioni rese, decadrà dai benefici conseguenti al provvedimento eventualmente emanato sulla base della dichiarazione non veritiera (art. 75 D.P.R. 445/2000).

dichiara che

la documentazione presentata in *formato cartaceo* è conforme a quella presentata in formato *elettronico e contenuta nei n.6 CD*.

La presente dichiarazione è contestuale alla presentazione della documentazione relativa all’istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

Le modalità di presentazione sono:

- .n.2 copie originali
- .n. 6 CD

Avellino,
20/06/2023

Il dichiarante

ALTERGON ITALIA srl
Amministratore Delegato
Dr. Salvatore Cincotti

