

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

Codice Attività (Istat 1991):	15.84.0	Classificazione industria insalubre¹	
Numero totale di attività IPPC:	1		

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

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

Indirizzo dell'impianto

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

Sede legale

Comune	ALBA	cod	004003	prov.	CN	cod	004078
---------------	-------------	------------	---------------	--------------	-----------	------------	---------------

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

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

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

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

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

http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

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

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

Gestore impianto IPPC

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

Referente IPPC

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

Superficie totale (m ²)	67.108	Volume totale (m ³)	256.147
Superficie coperta (m ²)	29.351	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	31.297
Numero totale addetti:	450		
Periodicità dell'attività			
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
gen	feb	mar	Apr
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mag	giu	lug	ago
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
set	ott	nov	dic
Anno inizio attività:	1988		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	2021		

Valutazione Impatto Ambientale⁷

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

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

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

	Valutazione di Incidenza	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
--	---------------------------------	-----------------------------	--

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO
Numero certificazione/registrazione		IT249627/UK/H-2	IT13/0132.05	1) ISO22000:2018, ISO/TS 22002-1:2009, FSSC 22000 (v5); 2) ORTHODOX UNION (KOSHER); 3) HALAAL; 4) CER REP46, FERRERO Protocol (v1); 5) RSPO; 6) ISO 50001:2018; 7) UTZ.
Data emissione		25/1/2021	22/6/2019	1) 29/12/2020; 2) 28/9/2020; 3) 1/3/2021; 4) 17/11/2020; 5) 18/12/2017; 6) 1/2/2021; 7) 18/10/2020.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

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

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

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

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

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

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

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

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
	Permesso di Costruire n. 31/2020	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Tettoia in struttura metallica antistante l'ingresso portineria
ALTRO	Decreto Dirigenziale n. 152 del 14/09/2020	Definitivo	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di esclusione dalla procedura di V.I.A. per il "Progetto di incremento della capacità produttiva dello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi" rilasciato alla Ferrero Industriale S.r.l.
	SCIA Prot. n. 6720 del 5/7/2021	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Torretta in carpenteria metallica e fondazione in c.a. interna allo stabilimento
	Comunicazione di Inizio Lavori Asseverata (CILA) Prot. n. 7499 del 21/7/2021	Definitivo	Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)		Impianto antincendio sprinkler a protezione della tettoia di carico e scarico autocisterne
	SCIA Prot. n. 13547 del 17/6/2024	17/6/2029	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino		Attività connesse all'ipotesi progettuale in esame
	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio – CPI Stabilimento	25/6/2029	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino	art. 5 del D.P.R. 01/08/2011 n. 151	
	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio – CPI Cogeneratore	16/11/2026	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino	art. 5 del D.P.R. 01/08/2011 n. 151	
	DOCUMENTI COMPROVANTI LA TITOLARITÀ DELL'AZIENDA⁹				
Descrizione complesso industriale stabilimento SAN					
Conferimento a Ferrero Industriale Italia Srl					
Voltura prov Avellino FII					

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

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Provincia di Avellino - Ferrero Industriale Italia srl					

Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:02:06
GMT+02:00



**SCHEMA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE**

Superficie del Complesso [m²]	Coperta	29.351	
	Scoperta pavimentata	31.297	
	Scoperta non pavimentata	6.460	
	Totale	67.108	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	23	228
	Scoperta pavimentata	23	228
	Scoperta non pavimentata	23	228

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente

ZONA "D2-INSEDIAMENTI PRODUTTIVI INDUSTRIALI" DEL COMUNE DI SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV)

Vincoli presenti¹

Tipologia	Descrizione e riferimenti
	NON SONO PRESENTI VINCOLI PAESISTICO-AMBIENTALI – Vedi allegati Aree a vincoli e Autocertificazione – Y1, Y2, Y3, Y4, Y5, Y6

Allegati alla presente scheda

Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub)	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala 1:600	S
Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell'art.15 della legge n 183 del 12/11/2011 del Certificati di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa l'appartenenza o meno all'area a rischio idrogeologico perimetrate dalla competente autorità di bacino	Y6
Aree a vincolo – AdB Puglia	Y1
Aree a vincolo – AdB Fiumi Liri, Garigliano e Volturno	Y2
Aree a vincolo – SIC	Y3
Aree a vincolo – Aree di rispetto Fiumi ex D.Lgs. 142/2004	Y4
Aree a vincolo – Aree di rispetto Boschi ex D.Lgs. 142/2004	Y5

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civici, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**

Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

Eventuali commenti

Giulio
Vettosi
17.02.2025
14:28:25
GMT+02:00





SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}

Il 14 maggio 1946, con atto costitutivo alla Camera di Commercio, nasce ufficialmente l'industria Ferrero.

Lo Stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi, nell'ambito delle aziende del gruppo Ferrero Italia, nasce tra il 1985 e il 1987, ed inizia l'attività produttiva nel 1988. La nascita dello stabilimento testimonia l'impegno del Gruppo verso le popolazioni coinvolte nell'evento sismico del 1980.

Lo stabilimento, sito nel nucleo industriale di Porrara, occupa una superficie di circa 67.100 m² di cui circa 29.300 m² sono coperti da fabbricati.

L'area su cui sorge lo stabilimento è distinta in catasto alla particella n. 228 del foglio n. 23 del Comune di Sant'Angelo dei Lombardi.

L'area occupata dallo stabilimento è delimitata da recinzione metallica a vista la cui altezza media è di circa 2,5 m.

Lo stabilimento di Sant'Angelo è tra le realtà produttive più importanti della provincia di Avellino, è dotato dei più sofisticati sistemi tecnologici e possiede un magazzino prodotti completamente automatizzato.

Lo stabilimento è certificato dal 2003 secondo la norma ISO 14001 riguardante il Sistema di Gestione Ambientale ed è entrato nel 2012 nella certificazione ISO 14001:2004 di Gruppo. Nel 1999 lo stabilimento ha ottenuto la certificazione secondo la norma ISO 9002:1994 a seguire l'adeguamento alla ISO 9001:2008.

Una realtà, tra le poche del sud Italia, che garantisce condizioni di stabilità contrattuale per i lavoratori ed in grado di mantenere ottimi rapporti di lavoro anche con l'indotto; rapporti che consentono di ottenere risposte sempre conformi alla domanda di servizi necessari al mantenimento competitivo del processo aziendale.

Lo stabilimento di Sant'Angelo nasce come polo dedicato alla produzione di snack waferati e di crema spalmabile, successivamente la produzione si è arricchita di due ulteriori lavorazioni, rappresentate dal cacao in polvere, consistente nella produzione di cacao macinato e polverizzato partendo dal pannello frantumato, e nella produzione di polvere per la preparazione di acqua da tavola.

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

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

La Manutenzione è articolata nelle seguenti aree:

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

Lo stabilimento include altresì il laboratorio della qualità, l'infermeria, i magazzini materie prime/imbballi e prodotto finito, l'isola sociale, la sala formazione e gli spogliatoi

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

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

VEDI ALLEGATO ALLA PRESENTE SCHEDA:

ALLEGATO Y7 "SCHEMA DI FLUSSO DELL'IMPIANTO IPPC"

¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴

VEDI ALLEGATO ALLA PRESENTE SCHEDA:
ALLEGATO Y7 “SCHEMA DI FLUSSO DELL’IMPIANTO IPPC”

Allegati alla presente scheda⁵

SCHEMA DI FLUSSO DELL’IMPIANTO IPPC

Y7

Eventuali commenti

Giulio
Vettosi
17.02.2025
14:28:50
GMT+02:00



⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- a. le modalità di funzionamento dell’impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l’interruzione di esercizio dell’impianto, la periodicità di funzionamento;
 - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

**SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹**

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
B.A.T. 1 (Sistemi di gestione ambientale)	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, elaborare e attuare un Sistema di Gestione Ambientale con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Applicata	
B.A.T. 2 (Sistemi di gestione ambientale)	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Applicata	
B.A.T. 3 (Monitoraggio)	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Applicata	
B.A.T. 4 (Monitoraggio)	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua con una frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	Il monitoraggio viene effettuato sia per autocontrollo, sia per la verifica dei limiti imposti dal contratto di gestione da parte del Consorzio. Lo scarico è convogliato verso l'impianto consortile gestito dal Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale l'azienda ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

<p>B.A.T. 5 (Monitoraggio)</p>	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN</p>	<p>Applicata</p>	<p>Per alcune lavorazioni svolte nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi e in analogia allo stabilimento della Ferrero di Alba (CN)</p>
<p>B.A.T. 6 (Efficienza energetica)</p>	<p>Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare un Piano di Efficienza Energetica e un'opportuna combinazione delle tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo e regolazione del bruciatore; - cogenerazione; - motori efficienti sotto il profilo energetico; - recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); - illuminazione; - riduzione al minimo della decompressione della caldaia; - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); - sistemi di controllo dei processi; - riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; - riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; - variatori di velocità; - evaporazione a effetto multiplo; - utilizzo dell'energia solare 	<p>Applicata</p>	<p>Vedere specifiche e tecniche riportate in Allegato Y8</p>
<p>B.A.T. 7 (Consumo di acqua e scarico delle acque reflue)</p>	<p>Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare il riciclaggio e riutilizzo dell'acqua e una delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT o una loro combinazione in Allegato Y8</p>	<p>Applicata in parte</p>	<p>Applicata in parte sia per motivi di requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare sia perché il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi che non prevede valori limite dei volumi di scarico.</p> <p>Sono però applicate tecniche per la riduzione del consumo di acqua come meglio specificato in Allegato Y8.</p> <p>Per quanto riguarda le tecniche relative alle operazioni di pulizia, per la riduzione dei consumi di acqua vengono impiegate idropulitrici a pressione</p>
<p>B.A.T. 8 (Sostanze nocive)</p>	<p>Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8</p>	<p>Applicata</p>	
<p>B.A.T. 9 (Sostanze nocive)</p>	<p>Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale</p>	<p>Applicata</p>	

B.A.T. 10 (Uso efficiente delle risorse)	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Applicata	I residui vengono separati e ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre i rifiuti da smaltire sono illustrate in Allegato Y8
B.A.T. 11 (Emissioni nell'acqua)	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue	Non applicabile	Il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi
B.A.T. 12 (Emissioni nell'acqua)	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Non applicabile	Il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi
B.A.T. 13 (Rumore)	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni e scadenze; - un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; - un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; - un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. <p>La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato</p>	Applicata	L'Azienda ha adottato misure di riduzione e contenimento dell'emissioni acustiche delle apparecchiature sia interne sia esterne allo stabilimento produttivo
B.A.T. 14 (Rumore)	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT, quali: ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici, opportune misure operative, utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità, utilizzo di apparecchiature per il controllo del rumore, abbattimento del rumore attraverso l'inserimento di barriere tra le fonti del rumore e i ricettori	Applicata	Si faccia riferimento ai report di valutazione e di verifica dell'impatto acustico

B.A.T. 15 (Odore)	<p>Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni e scadenze; - un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori; - un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze; - un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione 	Applicata	<p>La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati</p>
----------------------	--	-----------	---

Allegati alla presente scheda²

Valutazione Integrata Ambientale	Y8

Eventuali commenti

La presente autovalutazione, sull'attuale applicazione e l'applicabilità nel tempo delle M.T.D. generali e specifiche dello stabilimento della Ferrero di Sant'Angelo dei Lombardi, è stata redatta sulla base dei dati forniti dalla società e dallo staff tecnico aziendale.

La tracciabilità delle M.T.D. applicate e di quelle non applicabili (struttura impiantistica del sito, documentazione tecnica, particolarità del ciclo produttivo in esame) è riscontrabile direttamente nel sito IPPC oggetto di autorizzazione.

* **Applicata, non applicata, non applicabile .**

** **Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .**

Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:03:53
GMT+02:00



² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

PROVINCIA DI AVELLINO
COMUNE di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI
Località Porrara
STABILIMENTO FERRERO

Livello attività

Stato di fatto - SdF

Versione attività

v1.1

Codice attività

FIA2.2

Valutazione integrata ambientale (Allegato Y8)

Proponente

FERRERO

Ferrero Industriale Italia S.r.l. con socio unico
Stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi
Località Porrara, s.n.c.
83054 Sant'Angelo dei Lombardi (AV)

Estensore documento



Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:10:06
GMT+02:00



Codice documento/file

FIA2.2 RSF v1.1 rel VIA r02

cod. attività liv. prog. vers. cod. elaborato revisione

Data

14 febbraio 2025

Direttore tecnico

ing. Paola Astuto

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

Progettazione della infing industria & ambiente S.r.l. società di ingegneria a socio unico

Sede legale e operativa:

corso Buenos Aires n. 56 - 20124 Milano
via G. Porzio, 4 - Centro Direzionale di Napoli isola A/7 - 80143 Napoli

Direttore Tecnico:

ing. Paola Astuto

Progettisti/Relatori:

ing. Paola Astuto
ing. Giulio Vettosi

Team:

ing. Paola Astuto
ing. Giulio Vettosi
ing. Marco D'Agata
ing. Martina Cucciniello
ing. Pasquale Gravina

Proponente:

Ferrero Industriale Italia S.r.l. con socio unico
Stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi
Località Porrara
83054 Sant'Angelo dei Lombardi (AV)

Codice Progetto:

FIA2.2

File origine documento:

FIA2.2 3D_01 All.to Y8 Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale) r01 (23-24) s00

Tabella delle Revisioni

Versione progetto	Revisione documento	Data documento	Oggetto modifica
1.1	02	14/2/2025	Aggiornamento BAT
1.1	01	10/1/2022	Prima emissione



La infing industria & ambiente adotta principi di sostenibilità ed ha intrapreso azioni di compensazione per limitare gli impatti ambientali generati dai processi di elaborazione di tale progetto.

Io CO₂mpenso, e tu?



DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

Gli elaborati grafici, le relazioni e i contenuti dei documenti predisposti e sviluppati da infing industria & ambiente Srl (testi, immagini, contenuti grafici ecc.) sono di proprietà esclusiva e sotto la gestione della stessa infing i&a Srl e risultano preservati dalla normativa vigente in materia di tutela del diritto d'autore.

La titolarità e i diritti di proprietà intellettuale restano di infing industria & ambiente Srl anche nel caso in cui il Committente prenda possesso del materiale in copia cartacea e/o su supporto informatico alla consegna della documentazione.

Ogni violazione di tali diritti sarà perseguita ai sensi della vigente normativa in materia.

È vietato copiare, riprodurre, modificare, pubblicare, inviare, trasmettere, distribuire, vendere, scomporre, smembrare i documenti e/o parti di essi. In caso di violazione infing industria & ambiente Srl si avvarrà del diritto al risarcimento dei danni cagionati.

È consentito ripubblicare e ridistribuire un contenuto lasciandolo assolutamente inalterato in ogni sua parte, racchiuso fra virgolette e citando esplicitamente la fonte di provenienza. In tal caso non deve essere imposta la dicitura di copyright in quanto il contenuto stesso è di proprietà esclusiva di infing i&a Srl.

E' obbligatorio, prima di ripubblicare e ridistribuire qualunque tipo di contenuto o fare qualunque citazione, ottenere il consenso esplicito scritto da infing i&a Srl.

Indice

1. Generalità	4
2. L'approccio integrato.....	5
3. Gli obiettivi e gli strumenti dell'IPPC.....	8
4. La normativa di riferimento.....	10
5. BREF e Piani di sorveglianza e controllo	12
6. Attività e scopo	13
7. Aspetti ambientali.....	15
7.1. Acqua	16
7.2. Mitigazione degli impatti.....	29
8. Le Migliori Tecniche Disponibili o Best Available Technologies	31
8.1. Le MTD adottate o da adottare	36
9. Piano di Monitoraggio e Controllo.....	49
10. Prevenzione dell'inquinamento	52
11. Fenomeni di inquinamento.....	53
12. Produzione di rifiuti evitata	55
13. Utilizzo dell'energia.....	56
14. Prevenzione degli incidenti.....	58
15. Ripristino del sito.....	60

1. Generalità

La valutazione della soluzione impiantistica ottimale non può, e non deve, prescindere dalla preliminare identificazione degli effetti ambientali associati all'esercizio dell'impianto oggetto di A.I.A.. Il primo passo per una valutazione ambientale coerente con l'approccio integrato prevede l'identificazione di tutte le fasi del processo direttamente o potenzialmente rilevanti in termini di impatto ambientale. È inoltre necessaria una puntuale quantificazione dei processi in analisi, identificando i consumi e le emissioni associate all'attività. Lo scopo della valutazione integrata ambientale è dunque quello di esplicitare numericamente tutte le variabili di interesse ambientale, così da stabilire, tramite confronto con i valori limite fissati per legge, l'accettabilità della proposta impiantistica.

In una visione del rapporto costi-benefici che include i costi ed i benefici sia per le industrie che per la collettività, si è ritenuto che la fattibilità economica sia per definizione una valutazione che deve essere effettuata caso per caso e da colui che ha la competenza per l'individuazione della specifica tecnica. Vale la considerazione che una fattibilità economica non può prescindere dalla realtà aziendale che viene trattata e non può prescindere dalla collocazione territoriale degli impianti (per la definizione dei costi ovvero dei benefici sociali e per la valutazione della presenza di infrastrutture sul territorio che consentono determinate scelte aziendali).

Per l'impianto oggetto di A.I.A. si ritiene fondamentale l'adozione di misure tecniche e l'implementazione di sistemi gestionali e di controllo tali da garantire un adeguato livello di sicurezza per l'ambiente e le persone.

2. L'approccio integrato

L'attività di Valutazione Integrata Ambientale della soluzione impiantistica adottata ha lo scopo di identificare e quantificare gli effetti ambientali associati all'esercizio dell'impianto e, in particolare, alle fasi rilevanti in termini di impatto ambientale.

Spesso, quando si tratta di valutare la situazione di rischio cui è soggetto un determinato territorio, è difficile individuare dei criteri oggettivi che possano essere accettati e condivisi dai vari soggetti interessati e che permettano di confrontarsi su una base comune.

La normativa europea e nazionale I.P.P.C. - "*Integrated Pollution Prevention and Control*" -, che regola la Prevenzione e Riduzione Integrate dell'Inquinamento, può costituire un utile strumento per:

- delineare un primo inquadramento generale del livello di rischio ambientale di un determinato territorio;
- essere consapevoli delle misure messe in atto dalle aziende e dagli Enti di controllo per contenere e ridurre tale rischio;
- conoscere i risultati delle azioni migliorative e dei controlli in carico ai vari soggetti coinvolti.

L'IPPC, nella normativa italiana "*Prevenzione e Riduzione Integrate dell'Inquinamento*", è un insieme complesso di misure atte a proteggere e tutelare l'ambiente e la salute dei cittadini, con specifico riferimento ai complessi industriali che possono avere impatti rilevanti sulle varie matrici ambientali (aria, acqua, suolo).

Il regime IPPC si inserisce nell'ambito della politica ambientale perseguita dall'Unione Europea per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente nel suo complesso, unitamente a un approccio integrato alle tematiche ambientali e alla semplificazione delle procedure di autorizzazione.

L'obiettivo di questo approccio integrato consiste nell'esaminare in modo unitario tutti gli impatti generali generati da determinate categorie di impianti industriali aventi un elevato potenziale di inquinamento a livello locale, elencati nell'allegato I alla direttiva 96/61/CE, in quanto una valutazione settoriale per singola matrice ambientale non necessariamente garantisce la miglior integrazione tra impianti ed ambiente. Infatti, come peraltro riconosce

la direttiva nelle premesse, "approcci distinti nel controllo delle emissioni nell'aria, nell'acqua o nel terreno possono incoraggiare il trasferimento dell'inquinamento tra i vari settori ambientali anziché proteggere l'ambiente nel suo complesso".

L'approccio integrato deve, quindi, conseguire la minimizzazione dell'inquinamento di aria, acqua e terreno, la minimizzazione della produzione dei rifiuti e l'efficace impiego dell'energia tramite l'applicazione delle migliori tecniche disponibili (in inglese BAT, acronimo di *Best Available Techniques*), applicabili ai settori industriali riportati nell'allegato I della direttiva.

Sia a livello comunitario, sia a livello nazionale, la normativa ha subito modifiche, tant'è che la direttiva 1996/61/CE, più volte rettificata, è stata definitivamente superata dalla direttiva 2008/1/CE prima e dalla direttiva 2010/75/UE (meglio nota come direttiva IED - *Industrial Emissions Directive*) poi, mentre in Italia il D.Lgs. 18 febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 1996/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" ha sostituito, abrogandolo, il D.L.vo n. 372/1999 e, di fatto, è stato il primo decreto integralmente applicato agli impianti industriali interessati dall'IPPC.

Successivamente, il D.Lgs. 29 giugno 2010 n. 128 ha introdotto nella parte seconda del Testo Unico Ambientale la disciplina in materia di riduzione integrata dell'inquinamento, specificatamente trattata nel titolo III-bis "l'autorizzazione integrata ambientale", profondamente rivisitata dal D.Lgs. 4 marzo 2014 n. 46 che, con un ritardo di più di un anno, ha finalmente dato attuazione della direttiva 2010/75/UE.

Le misure di prevenzione in relazione alle emissioni in atmosfera, agli scarichi idrici, alla produzione di rifiuti rappresentano la prima opzione al fine di pervenire ad una riduzione dell'utilizzo delle risorse e ad una minimizzazione delle emissioni nell'ambiente.

Mediante l'ottimizzazione dei processi produttivi è possibile ridurre la produzione di emissioni e/o i residui direttamente alla fonte, ed ottenere, in molti casi, una limitazione dei costi di produzione nonché un incremento dell'efficienza economica grazie ad una migliore resa di processo.

Le Migliori Tecniche Disponibili, MTD (o, in inglese, *Best Available Technologies* o *Best Available Techniques* - BAT) sono definite come la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio tesi ad evitare o a ridurre le emissioni e l'impatto di determinate attività

produttive sull'ambiente. Si tratta delle migliori tecniche conosciute per migliorare l'efficienza ecologica dei cicli tecnici di produzione. Nella individuazione delle MTD sono stati seguiti i criteri di:

- conseguire il massimo rendimento degli impianti in riferimento all'uso dell'energia, alla quantità e qualità di materiali recuperati;
- minimizzare l'impatto derivante dagli aspetti ambientali connessi con le attività produttive.

Migliori: si riferisce alle tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Tecniche: si intende sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto.

Disponibili: sono necessari dei sistemi tecnologicamente avanzati, ma è essenziale che questi siano proporzionati alle esigenze, alla grandezza e alla disponibilità economica dell'industria, prendendo in considerazione i costi e i benefici che possono risultare dalla loro adozione.

Fermo restando il rispetto delle norme di qualità ambientale, l'A.I.A. è stata basata sui seguenti principi:

- Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti.
- Impiego di sostanze non pericolose.
- Sviluppo di tecniche per il ricupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e, ove opportuno, dei rifiuti.
- Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale.
- Progressi in campo tecnico e evoluzione, delle conoscenze in campo scientifico.
- Natura, effetti e volume delle emissioni in questione.
- Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti.
- Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile.
- Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo e efficienza energetica.
- Necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi.

Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente.

3. Gli obiettivi e gli strumenti dell'IPPC

Gli obiettivi e i principi generali alla base dell'IPPC sono i seguenti:

- prevenire l'inquinamento utilizzando le migliori tecniche disponibili;
- evitare fenomeni di inquinamento significativi;
- evitare la produzione di rifiuti o, ove ciò non sia possibile, favorirne il recupero o l'eliminazione;
- favorire un utilizzo efficace dell'energia;
- organizzare il monitoraggio in modo integrato;
- prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
- favorire un adeguato ripristino del sito al momento della cessazione definitiva dell'attività.

In aggiunta a questi aspetti direttamente connessi al miglioramento della qualità dell'ambiente e della qualità della vita, il sistema IPPC si prefigge anche di:

- migliorare il rapporto tra la Pubblica Amministrazione, i soggetti proponenti (cioè i gestori degli impianti) e i cittadini mediante la semplificazione dell'iter amministrativo (un'unica autorizzazione integrata al posto delle molte autorizzazioni separate preesistenti);
- dare maggior trasparenza alla procedura attraverso il continuo scambio di informazioni tra soggetto proponente, autorità competente e pubblico;
- rendere più efficiente il funzionamento della Pubblica Amministrazione mediante un'attribuzione delle competenze più razionale e un riordino procedurale e normativo;
- aumentare la velocità delle procedure, con un unico soggetto in grado di esaminare tutti gli aspetti ambientali dell'attività produttiva.

Per conseguire questi scopi, il regime IPPC ha istituito una procedura finalizzata al rilascio di una Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per gli impianti che rientrano in determinate categorie individuate dalla normativa stessa.

L'A.I.A. autorizza l'esercizio di un impianto IPPC a patto che vengano rispettate determinate condizioni e prescrizioni atte a garantire la prevenzione

e la riduzione dell'inquinamento; essa è soggetta a rinnovo periodico e sostituisce ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione ambientale.

I valori limite di emissione e le prescrizioni contenute nell'A.I.A. devono basarsi sul concetto di migliori tecniche disponibili, tenendo conto delle caratteristiche tecniche dell'impianto, delle condizioni locali, ambientali e territoriali in cui l'impianto opera e del rapporto costi/benefici.

L'aggettivo "integrato" viene utilizzato con riferimento a svariati concetti:

- l'integrazione delle politiche di prevenzione, contenimento ed eliminazione dell'inquinamento, che devono essere applicate simultaneamente e in modo coordinato;

l'integrazione dei controlli delle diverse emissioni inquinanti, per assicurare che vengano incluse tutte le matrici ambientali (aria, acqua, suolo) e tutte le tipologie di inquinanti (sostanze, vibrazioni, calore, rumore).

4. La normativa di riferimento

Il regime IPPC è stato originariamente introdotto con la Direttiva Europea 96/61/CE del 24 settembre 1996, in seguito ricodificata dalla Direttiva 2008/01/CE.

L'Italia ha recepito la nuova normativa con il D.Lgs. n. 372 del 4 agosto 1999, "Attuazione della direttiva 1996/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", che ha introdotto nell'ordinamento nazionale l'Autorizzazione Integrata Ambientale limitatamente agli impianti industriali esistenti.

Lo stesso decreto fissava inoltre la scadenza del 30 ottobre 2007, poi prorogata al 31 marzo 2008 dal D.L. 180/2007, quale termine ultimo per l'attuazione generale della Direttiva (censimento degli impianti esistenti e primo rilascio delle Autorizzazioni) e per la concreta attuazione delle prescrizioni contenute nelle Autorizzazioni rilasciate agli impianti esistenti.

Il D.Lgs. 372/1999 è stato parzialmente abrogato dal successivo D.Lgs. n. 59 del 18 febbraio 2005, che ha esteso il campo di applicazione dell'AIA agli impianti nuovi e alle modifiche sostanziali apportate agli impianti esistenti.

Parziali modifiche al D.Lgs. 59/2005 sono state poi introdotte dal D.Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006, noto come Testo Unico Ambientale, in particolare per la parte relativa ai rapporti tra le procedure di VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) su impianti IPPC e le procedure di AIA. Successive modifiche e integrazioni hanno ristrutturato e perfezionato il Testo Unico, e hanno comportato l'abrogazione del D.Lgs. 59/2005 ai sensi dell'articolo 4, comma 1, del decreto legislativo 29 giugno 2010, n. 128.

Il Decreto Legislativo n. 46 del 4 marzo 2014 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)", entrato in vigore l'11 aprile 2014, ha apportato importanti modifiche al D.Lgs. 152/2006 e in particolare la sostituzione dell'Allegato VIII alla parte II, in cui sono elencate le installazioni per le quali è obbligatoria l'autorizzazione integrata ambientale. In ultimo, in merito alla Autorizzazione Integrata Ambientale, alcune modifiche sono state apportate dalla Legge n. 167 del 20 novembre 2017.

La normativa IPPC è rivolta a specifiche attività produttive aventi un

grande potenziale di inquinamento a livello locale e di conseguenza a livello transfrontaliero, appartenenti al comparto industriale, agricolo e della gestione dei rifiuti.

La loro mera presenza in un determinato territorio non comporta quindi un automatico incremento del livello di inquinamento ma implica, in ogni caso, un aumento significativo del rischio che tale fenomeno possa verificarsi in assenza di adeguate misure di prevenzione e di contenimento e dei conseguenti controlli.

5. BREF e Piani di sorveglianza e controllo

I *BREF*, acronimo di "*BAT Reference Report*", sono documenti riportanti le linee guida sulle migliori tecniche disponibili (BAT). Per ogni settore industriale, la Commissione Europea ha istituito un organo tecnico costituito dai rappresentanti delle industrie, da quelli dei Paesi membri e dalle associazioni non governative. Tale nucleo operativo si chiama "*Technical Working Group*", TWG. Da questo vengono redatte le idee per la migliore gestione possibile delle aziende ai fini di non recare danni all'ambiente.

Tra le linee guida di particolare importanza è la voce "*Tecniche da considerare nella determinazione delle BAT*" nella quale vengono presentate tecniche e monitoraggio da attuare per evitare, o ridurre, le emissioni in acqua, aria e suolo e per prevenire o ridurre la produzione di rifiuti.

Tra le *BAT* relative alla gestione ci sono i PSC ovvero "*Piani di Sorveglianza e Controllo*" che hanno come obiettivo quello di attuare le procedure adeguate di gestione e controllo per prevenire gli incidenti, limitare quantità e pericolosità di emissioni e rifiuti prodotti e, dunque, minimizzare l'impatto su suolo, acqua ed aria.

La gestione riguarda il monitoraggio, che è relativo a tutti i fattori ambientali da controllare, i parametri ed i sistemi di prelievo, trasporto e misure dei campioni, le frequenze di misura e la raccolta dei dati. Per far ciò è necessario avvalersi di personale qualificato ed i prelievi e le analisi devono essere effettuati da laboratori competenti seguendo le metodiche ufficiali. Anche l'Autorità dovrà predisporre di un proprio piano di controllo per verificare che tutte le attività messe in atto dal gestore siano compatibili con quanto stabilito nell'autorizzazione integrata ambientale.

6. Attività e scopo

Scopo della presente Valutazione Integrata Ambientale è l'identificazione degli effetti ambientali associati all'esercizio dell'impianto e, in particolare, alle fasi rilevanti in termini di impatto ambientale. L'identificazione e la quantificazione degli effetti ambientali associati ai consumi di materie prime ed alle emissioni dell'impianto costituisce la base per l'accettabilità dell'impianto stesso.

Lo studio è stato condotto sull'attuale configurazione impiantistica, tenendo conto delle modifiche in progetto per il conseguimento dell'aumento della capacità produttiva. In particolare, è stata posta attenzione nell'analisi eseguita sulla gestione e sul funzionamento sia dell'impianto IPPC di produzione sia dell'impianto di co/trigenerazione alimentato a bioliquidi sostenibili tecnicamente connesso.

Tra le principali modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 è sicuramente la modifica dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, che vede un sostanziale allargamento del campo di applicazione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Al punto 6.4 b) 3) troviamo:

6. Altre attività

6.4

b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:

3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a:

- 75 se A è pari o superiore a 10; oppure
- $[300 - (22,5 \times A)]$ in tutti gli altri casi.

L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.

Pertanto, in ottemperanza agli obblighi sanciti della normativa vigente in materia ambientale, per la prosecuzione dell'esercizio in conseguenza

dell'aumento della capacità produttiva dello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi, la Ferrero Industriale Italia S.r.l. deve procedere alla richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale all'Autorità competente.

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

7. Aspetti ambientali

Nell'analisi degli impatti dell'attività si devono considerare:

- emissioni/impatti odorigeni generati nelle diverse fasi del processo;
- emissioni di rumori;
- movimentazione dei mezzi;
- emissioni in atmosfera;
- produzione di polveri e particolato fine;
- consumo di acqua e i reflui;
- consumo energetico;
- produzione di rifiuti connessa all'attività;
- inserimento territoriale e paesaggistico.

In generale i suddetti impatti si manifestano effettivamente solo in corrispondenza di una deficitaria progettazione, realizzazione o gestione degli impianti, pertanto possono essere efficacemente prevenuti o ridotti mediante l'adozione di particolari accorgimenti costruttivi, di opportuni dispositivi di abbattimento degli inquinanti e, infine, tramite una corretta gestione di tutte le attività connesse all'impianto.

Una efficace valutazione dei rischi comprende le seguenti fasi:

- individuazione delle potenziali fonti di rischio/pericolo;
- valutazione della probabilità di accadimento dell'evento negativo;
- valutazione delle conseguenze dell'evento negativo;
- valutazione del rischio definito operativamente;
- ridiscussione del risultato ottenuto valutando quest'ultimo in relazione alle ipotesi semplificative adottate nei modelli valutativi.

Tutti i possibili impatti sono stati opportunamente valutati in fase di progettazione, realizzazione ed esercizio dell'impianto e risultano essere limitati ricorrendo ad un'appropriata scelta delle strutture, degli spazi e delle procedure operative, nonché attraverso un'adeguata formazione del personale.

I principali impatti ambientali derivanti dalle diverse attività riguardano, in generale:

- emissioni in acqua;
- emissioni in atmosfera;

- emissioni di polveri;
- emissioni di composti volatili;
- emissioni di sostanze odorigene;
- emissioni diffuse e sostanze aerodisperse;
- emissione acustiche e vibrazioni;
- risorse energetiche;
- emissioni al suolo;
- produzione di rifiuti;
- impatto visivo;
- sostanze lesive lo strato di ozono;
- emissioni luminose;
- sostanze pericolose ed emissioni radioattive;
- rischio incidente rilevante.

Lo stabilimento Ferrero ha identificato, seguendo una metodologia propria descritta in apposita procedura, gli aspetti e gli impatti ambientali significativi derivanti, in condizioni di normalità, anomalia o emergenza, dalle proprie attività produttive e dalle attività ausiliarie sulle quali può avere controllo o influenza.

Gli aspetti e impatti ambientali vengono verificati quadrimestralmente e comunque ogni qualvolta siano introdotte modifiche significative agli impianti, processi, servizi.

L'evidenza oggettiva della valutazione di ciascun aspetto ambientale è costituita dalle "Schede di sintesi" che vengono approvate nell'ambito del Riesame del SGA e che sono disponibili presso lo stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi.

7.1. *Acqua*

Si faccia riferimento ai paragrafi – Risorse idriche ed energetiche (Approvvigionamento idrico) e – Acque reflue della relazione tecnica.

L'acqua utilizzata in stabilimento è prelevata dalla rete acqua potabile del consorzio Alto Calore.

Lo stabilimento produttivo della Ferrero Industriale Italia S.r.l. presenta tre reti degli scarichi idrici distinte: la prima dedicata allo scarico delle acque

tecnologiche di processo; la seconda dedicata allo scarico delle acque nere dei servizi; la terza dedicata al convogliamento e allo scarico delle acque bianche meteoriche.

A valle delle suddette reti di scarico, prima dell'immissione nelle reti fognarie consortili, sono predisposti due punti di scarico finale. Allo scarico identificato in planimetria "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato T3 r01" (Approvvigionamento e Scarico Acque-Acque Nere e Acque Tecnologiche) con il numero 1 convogliano le acque tecnologiche e le acque nere; allo scarico identificato in planimetria "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato T2 r01" (Approvvigionamento e Scarico Acque-Acque Bianche) con il numero 2 convogliano solo le acque meteoriche.

Dai suddetti punti di scarico in poi la gestione e il trattamento delle acque immesse dallo stabilimento, come già detto in premessa, è affidata al Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino.

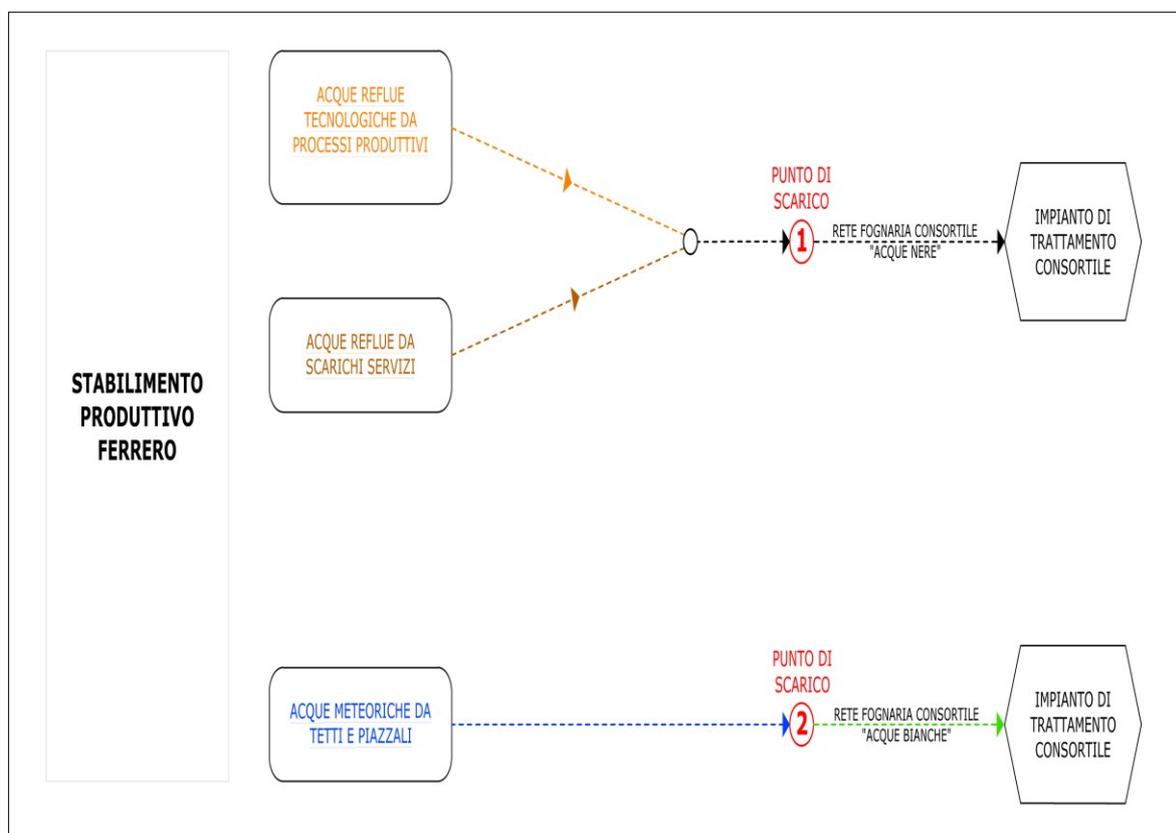


Figura 1: Schema a blocchi delle reti degli scarichi idrici - Stabilimento

Rete di scarico acque nere e acque tecnologiche

Le acque tecnologiche legate ai processi produttivi e le acque nere degli scarichi provenienti dai servizi dello stabilimento vengono immesse nella rete

fognaria consortile "acque nere".

Il trattamento finale delle acque avviene a cura dello stesso Consorzio nell'impianto di depurazione consortile.

I controlli sulle acque di scarico dello stabilimento sono effettuati dal personale che gestisce il depuratore consortile. Analisi periodiche dei reflui vengono eseguite per conto dello stabilimento, da un laboratorio esterno qualificato. Gli inquinanti caratteristici provenienti dagli scarichi dei reflui per l'anno di riferimento (2023/2024) sono riportati nell'apposita sezione della scheda H (Scarichi idrici).

Rete di scarico acque meteoriche

Le acque meteoriche provenienti dai tetti e dai piazzali dello stabilimento vengono convogliate ed immesse nella rete fognaria consortile "acque bianche".

Così come per le acque nere e tecnologiche, il trattamento finale delle acque meteoriche avviene a cura dello stesso Consorzio nell'impianto di depurazione consortile.

Aria – Emissioni in atmosfera, Polveri e Composti Volatili

Si faccia riferimento al paragrafo – Emissioni in atmosfera della presente relazione tecnica.

Nell'elaborato grafico "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato W r03" (Planimetria punti di emissione in atmosfera) sono riportati i punti di emissione in atmosfera. Sono riportati, altresì, i punti di emissione ad inquinamento scarsamente rilevante, e i punti di sfiato aria.

Nella scheda "L" sono compendiate e descritte tutti i punti di emissione in aria.

Aria - Odori

La natura degli impatti olfattivi dello stabilimento è sostanzialmente di derivazione dalle attività produttive principali (tipicamente emissione odorigene da cottura wafer e tostatura nocciole).

Ad oggi, non sono mai state riscontrate segnalazioni scritte o verbali di lamentele sia provenienti dall'esterno sia dell'interno (lavoratori dipendenti).

Aria – Emissioni diffuse e sostanze aerodisperse

Per quanto concerne le emissioni diffuse verso l'ambiente esterno, occorre

precisare che non esistono condizioni tali da far rilevare un inquinamento da sostanze aereodisperse dallo stabilimento verso l'ambiente esterno. Comunque l'Azienda, in una ottica di prevenzione a potenziali futuri problemi, pone particolare attenzione all'argomento nella fase di studio e progettazione di nuove macchine, impianti ed attrezzature.

Per quanto concerne le emissioni diffuse verso l'ambiente di lavoro, in base alle vigenti disposizioni legislative riguardanti gli adempimenti da osservare relativamente alla sicurezza dei lavoratori dall'esposizione alle sostanze aereodisperse, l'obiettivo primario è quello di individuare, valutare e controllare, ai fini della prevenzione, gli agenti ed i fattori di rischio presenti nell'ambiente. L'Azienda si è attivata per la valutazione, operando attraverso le seguenti fasi:

- definizione delle classi di informazioni da utilizzare per individuare gli agenti di rischio e le aree da controllare e formulazione dei protocolli di rilevamento (posizioni, durata e numero di campionamento);
- verifica della conformità dei livelli misurati con un limite di riferimento.

La metodologia utilizzata per individuare la consistenza del rischio, presuppone l'esistenza di standard di riferimento, quali i TLV dall'ACGIH (*American Conference of Governmental Industrial Hygienists*) ed editi in italiano dall'AIDII (Associazione italiana degli igienisti industriali).

I TLV (*Threshold Limit Value*) o valori limite di soglia, indicano, le concentrazioni delle sostanze alle quali si ritiene che la maggior parte dei lavoratori possa rimanere esposta ripetutamente giorno dopo giorno senza effetti negativi per la salute; essi sono stabiliti in base ai dati più attendibili ricavati dall'esperienza in campo industriale, ai risultati di ricerche sperimentali sull'uomo e sugli animali ed alla combinazione di questi elementi di giudizio.

Per le misurazioni l'Azienda si avvale di tecnici di primarie imprese esterne del settore, i quali hanno utilizzato strumenti conformi alle norme tecniche di riferimento, controllati all'inizio ed alla fine delle misurazioni e tarati ogni anno presso laboratori autorizzati.

Le misure vengono effettuate in condizioni di normale funzionamento degli impianti e la durata delle stesse è rappresentativa della durata all'esposizione a sostanze aereodisperse da parte dei lavoratori.

I risultati delle analisi dei campionamenti effettuati per individuare il

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

livello di esposizione dei lavoratori a sostanze aereodisperse, sono riportati in apposite relazioni, dette "rapporti di prova"; da tali documenti emerge che i valori riscontrati risultano di entità inferiore ai valori limite di riferimento per l'ambiente di lavoro. L'Azienda, al fine di migliorare ulteriormente le condizioni di lavoro, si attiva con tutte le misure attualmente a disposizione della tecnica (mediante impianti di abbattimento polveri, cappe di aspirazione, circuiti chiusi, ecc.), atte a ridurre la concentrazione degli inquinanti stessi, eventualmente rilasciati in ambiente durante il ciclo di lavoro; inoltre, opera sia in fase progettuale che all'atto dell'acquisto di macchine ed impianti, in modo da eliminare od almeno ridurre al livello più basso possibile le sostanze aereodisperse nell'ambiente di lavoro.

Emissioni acustiche - Vibrazioni

Si faccia riferimento al paragrafo B.7 – Rumore e misure di contenimento della presente relazione tecnica.

Per quanto riguarda la limitazione della emissione di rumore sono state, preliminarmente individuate tutte le possibili sorgenti (comprese le sorgenti casuali) e i recettori sensibili più vicini a tali sorgenti. Al fine di limitare il rumore è necessario acquisire, per ogni sorgente principale, le seguenti informazioni:

- posizione della macchina nella planimetria dell'impianto
- funzionamento (continuo, intermittente, fisso o mobile)
- ore di funzionamento
- tipo di rumore
- contributo al rumore complessivo dell'ambiente.

L'Amministrazione Comunale di Sant'Angelo dei Lombardi (AV) ha predisposto il Piano di zonizzazione acustica, in adempimento alla normativa vigente e alle Linee Guida regionali. La zonizzazione acustica del territorio comunale ha come finalità principale quella di concorrere alla sostenibilità ambientale degli spazi urbani e non urbani in merito alla determinazione e gestione dell'esposizione al rumore, per salvaguardare la salute e la qualità della vita della popolazione umana ed il benessere e la distribuzione della fauna.

Il Regolamento di Attuazione dell'Aprile 2019 persegue, tra l'altro, le finalità di disciplinare l'esercizio delle sorgenti di rumore e delle attività rumorose temporanee, al fine di contenere la rumorosità entro i limiti di accettabilità stabiliti e di garantire la tutela dall'inquinamento acustico.

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

In allegato alla scheda N, acclusa alla documentazione per la richiesta di AIA, è presente "FIA2.2 4N_01 All.to Y10 Scheda N (Verifica impatto acustico Stabilimento (L. 447 del 95))", relazione di verifica dell'impatto acustico redatta allo scopo di accertare che i livelli di emissione sonora del sito produttivo rispettino i limiti previsti dalle leggi vigenti.

L'area, secondo il Piano Urbanistico Comunale, è classificata come "Zona D2 - Industriale". Per quanto concerne le aree industriali, in base al Piano di Zonizzazione Acustica Comunale è stata attribuita la classe VI alle aree attrezzate del Piano di insediamento produttivo (la cui attuazione è in corso di completamento) in località Quadrivio e dell'area industriale di Porrara ex art. 32 della L.219/81 nonché a due singoli lotti esterni alle citate aree attrezzate. Quindi, l'area dell'attività rientra nella Classe VI "Aree esclusivamente industriali", in cui rientrano le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi.

Per quanto concerne l'ambiente di lavoro, l'esposizione al rumore è una tra le principali cause di malattie professionali. Il D.Lgs. del 9 aprile 2008, n. 81 - Testo Unico sulla Sicurezza, definisce le condizioni minime di sicurezza e salute che i lavoratori soggetti ai rischi connessi all'esposizione al rumore devono rispettare durante le attività lavorative.

Alla luce del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., la valutazione del rischio di un agente fisico rappresenta una sezione del Documento di Valutazione di tutti i Rischi per la salute e la sicurezza (DVR) che l'Azienda ha redatto in vista della programmazione e dell'attuazione delle misure di prevenzione e protezione e, ovviamente, a disposizione degli organi di vigilanza.

Fra i rischi valutati rientrano quelli di tipo fisico e, nello specifico, sono state valutate le vibrazioni, anche in considerazione delle prescrizioni di legge per la quale nelle lavorazioni che producono scuotimenti o vibrazioni dannosi ai lavoratori devono adottarsi i provvedimenti consigliati dalla tecnica per diminuirne l'intensità.

Dall'analisi effettuata di concerto da parte di tutte le professionalità coinvolte alla realizzazione della valutazione dei rischi (datore di lavoro, dirigenti, preposti, servizio prevenzione e protezione, medico competente,

rappresentanti per la sicurezza dei lavoratori e lavoratori), si è giunti alla conclusione che non vi siano problemi di entità tale da rilevare la presenza di vibrazioni pericolose sui posti di lavoro all'interno dello stabilimento. Per il mantenimento nel tempo di assenza del rischio vibrazioni, si interviene mediante:

- adeguata manutenzione anche di tipo preventivo, mantenendo efficienti tutte le macchine ed impianti ed intervenendo tempestivamente laddove una eventuale anomalia provocasse l'insorgere di vibrazioni di entità non trascurabile;
- attenzione nella fase di studio e progettazione di utensili, macchine ed attrezzature alle problematiche connesse alle vibrazioni, in particolare privilegiando all'atto dell'acquisto di nuovi utensili, macchine, apparecchiature, quelli che producono, nelle normali condizioni di funzionamento, il più basso livello di vibrazioni e comunque nel rispetto delle indicazioni di legge e del capitolato Ferrero;
- verificando e valutando le condizioni e le modalità di lavoro per accertare i progressi fatti ed assicurare il corretto rispetto dei principi sopra esposti.

Risorse energetiche

Si faccia riferimento al paragrafo – Risorse idriche ed energetiche della presente relazione tecnica.

Il fabbisogno di energia elettrica dello stabilimento è soddisfatto per una quota molto sostanziale, pari a oltre il 90%, dagli impianti di autoproduzione di energia elettrica costituiti dall'impianto di co/trigenerazione e da due impianti fotovoltaici ubicati sulle coperture. Considerato che la potenza media richiesta dallo stabilimento è inferiore della potenza generata dagli impianti di autoproduzione, l'energia in eccesso viene immessa nella rete elettrica di trasporto nel punto di consegna in AT nei pressi dello stabilimento.

L'impianto di co/trigenerazione alimentato con bioliquidi sostenibili (qui inquadrato come impianto ausiliario tecnicamente connesso all'attività principale a cui è riferita l'attivazione della procedura per il rilascio dell'A.I.A.) fornisce allo stabilimento vapore, acqua calda e acqua gelida con portate tali da soddisfare a pieno i fabbisogni termici e frigoriferi dello stabilimento, ad eccezione delle fasi che richiedono temperature più elevate di quelle fornibili attraverso i vettori termici generati dalla centrale di co/trigenerazione, quali le

lavorazioni che prevedono la cottura, la tostatura ecc..

Il gas naturale è utilizzato essenzialmente quale vettore energetico per il funzionamento dei forni per la cottura dei prodotti (wafer). Quantità più modeste sono richieste per alcune fasi della tostatura di frutti a guscio e per alcune applicazioni ausiliarie proprie dell'attività produttiva dolciaria. Il gas naturale è altresì utilizzato quale combustibile dalla centrale termica per la generazione di calore durante i periodi in cui la centrale di co/trigenerazione non fornisce le potenze termiche richieste (p.e. fermo per manutenzione, funzionamento in regime ridotto, ecc.). Il gas naturale è prelevato dalla rete di distribuzione gas.

Poiché processi di produzione degli snack waferati non subiscono alcuna modifica né sono previsti incrementi di produzione, ne consegue che non vi sarà un incremento apprezzabile del consumo di gas naturale.

Il Progetto di incremento della capacità produttiva, nel suo complesso, comporterà un incremento del fabbisogno energetico dello stabilimento riconducibile essenzialmente all'aumento delle ore lavorate all'anno per la lavorazione e produzione di creme spalmabili. L'incremento di potenza installata conseguente all'installazione delle nuove apparecchiature, se pur modesto, consentirà di avvicinare la potenza richiesta a quella autogenerata. Inoltre, l'estensione delle ore lavorate consentirà un'ottimizzazione dello sfruttamento dell'energia autogenerata che sarà autoconsumata per periodo di tempi più lunghi di quelli attuali, riducendo pertanto le immissioni in rete dell'energia elettrica generata in eccesso.

Pertanto, la scelta strategica dell'Azienda di allocare una maggiore produzione di creme presso lo stabilimento in questione ha un effetto ambientale positivo, se paragonato a uno scenario in cui la stessa quantità di prodotto venisse prodotta presso un altro stabilimento non provvisto di un impianto di co/trigenerazione.

I dati energetici sono riportati nella scheda O in allegato.

Suolo

Lo stabilimento di Sant'Angelo è stato costruito nella seconda metà degli anni 80 su un'area destinata a nucleo industriale; da tale data a tutt'oggi non si ha evidenza di anomalie attribuibili alla presenza di sostanze dannose. A tutt'oggi non si sono verificati fenomeni di contaminazione del suolo derivanti da sversamenti perdite o da rilasci a carico dell'opificio. Le stesse

considerazioni valgono le aree circostanti.

D'altronde un eventuale sversamento accidentale di materie prime solide o liquide, quali semilavorati, prodotti finiti o prodotti ausiliari al ciclo produttivo, vista la configurazione delle aree produttive e delle aree esterne, non interesserebbe il sottosuolo bensì, al più, la rete fognaria di stabilimento e, conseguentemente, l'impianto di depurazione consortile a valle.

Il Progetto di incremento della capacità produttiva prevede la realizzazione di n. 4 serbatoi di capacità pari a 30 m³ cadauno per lo stoccaggio di materie prime (p.e oli vegetali).

I serbatoi verranno installati in un'apposita area esterna in sostituzione dei due presenti all'interno dello stabilimento di capacità pari a 60 m³ ciascuno che verranno correttamente dismessi.

Al fine di soddisfare le necessità di stoccaggio conseguente all'incremento dei volumi produttivi, si prevede un aumento della frequenza di approvvigionamento.

Sarà realizzato un **bacino di contenimento** opportunamente dimensionato. Le vasche o bacini da contenimento proteggono il suolo e le falde acquifere in caso di sversamenti accidentali del contenuto stoccato nei serbatoi. Il bacino preserverà il suolo dalle potenziali accidentali contaminazioni con le materie prime alimentari stoccate e servirà anche a prevenire scivolamenti, cadute delle persone.

Il dimensionamento del bacino di contenimento è stato effettuato ricercando la soluzione più restrittiva tra la normativa vigente in materia e le indicazioni contenute nei documenti e nelle linee guida delle Migliori Tecniche Disponibili.

Riguardo le capacità richieste dalla legge Italiana, dobbiamo rifarci al D.M. 31 luglio 1934 e successive modifiche e integrazioni. In sintesi, vige la seguente regola riconosciuta a livello nazionale:

"La vasca di raccolta deve avere un volume, ai fini normativi nazionali, di capacità minima pari al più grande dei contenitori stoccati e non inferiore a 1/3 del volume totale stoccato."

Quindi, secondo la normativa vigente basterebbe una vasca di contenimento per lo sversamento accidentale pari a un terzo della capacità totale dei serbatoi.

La "BRef for Large Combustion Plants" inerente alla questione del bacino di contenimento, di cui si riporta di seguito lo stralcio di interesse,

2.8.1.2 Liquid fuels

Liquid fuels are supplied by pipeline, ship, train or lorry, depending on the availability of transport systems at the oil well, refinery and LCP site. Liquid fuels are processed in refineries for direct use in engines, domestic combustion systems and LCPs. Unloading is normally carried out with pipelines.

Fuel oil is stored in vertical steel cylindrical (vented or floating roof) storage tanks. The tank capacity varies from 1 000 m³ to 100 000 m³, depending on the number of tanks and the size of the station. The tanks are generally grouped inside a bund (retention basin), which can hold all or a part of the volume in the event of a leak or other damage to the tanks (e.g. fire, explosion, pipe breakage); the actual capacity of the bund depends on national regulations and oil quality. For example, the bund capacity may be 50–75 % of the overall maximum capacity of all the tanks and at least equal to the maximum volume of the largest one. The bund must be perfectly sealed and should incorporate oil interceptors to prevent the discharge of oil into site run-off water.

Depending on climatic conditions at the site and the type of fuel oil stored, storage tanks may need to be equipped with heating systems to bring the fuel oil (in particular heavy fuel oil) up to the appropriate temperature for its transfer and in order to ensure correct atomisation in the

Large Combustion Plants

97

Estratto da "BRef for Large Combustion Plants"

suggerisce per il bacino di contenimento un volume pari almeno al 50% della capacità totale dei serbatoi in esso contenuti. È evidente che il documento riguarda un settore diverso (impianti di produzione di energia alimentati a oli vegetali), tuttavia, considerato che il potenziale impatto ambientale del comparto suolo è analogo al caso in esame, per maggior cautela si è considerato opportuno seguire l'indicazione contenuta nel documento comunitario.

Pertanto sarà realizzato un bacino di contenimento della capacità di 85 m³, (pari a circa il 75% del volume dei serbatoi) come misura di protezione ambientale e di sicurezza contro l'accidentale sversamento.

Rifiuti

Si faccia riferimento al paragrafo B.6 – Rifiuti della presente relazione tecnica.

Il contenimento della produzione di rifiuti e sottoprodotti è uno degli elementi cardine della filosofia del Sistema di Gestione Ambientale e dell'Energia (S.G.A.E.) dello stabilimento, che ha da tempo posto tra i propri obiettivi di miglioramento la riduzione degli indici di produzione dei rifiuti (l'indicatore scelto a questo scopo è rappresentato dal rapporto tra i quantitativi di rifiuti e sottoprodotti generati e la produzione totale realizzata).

In considerazione della tipologia dei processi e delle lavorazioni attuate nello stabilimento, comunque, l'obiettivo del contenimento della produzione di rifiuti e sottoprodotti può essere costruttivamente perseguito solo attraverso un'attenta e costante attività di prevenzione all'origine, sia sulle linee produttive, sia negli uffici. Tale politica è stata attuata attraverso l'applicazione all'interno del S.G.A.E. (Sistema Gestione Ambientale e dell'Energia), secondo la norma UNI EN ISO 14001 e la norma ISO 50001:2018, di procedure e istruzioni di lavoro che dettano le norme comportamentali per tutto il personale operante in stabilimento. Il personale, a qualunque livello, è stato informato/formato ed anche sensibilizzato sull'applicazione di tali procedure e istruzioni di lavoro.

Gli scarti dei prodotti sono gestiti in modo da poter massimizzare il recupero ed il riutilizzo come materia prima ad uso mangimistico mediante il conferimento a mangimifici.

I rifiuti vengono gestiti in modo rigorosamente differenziato e nel rispetto delle norme in materia ambientale e di sicurezza.

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

Il programma consente la gestione di:

- Scadenze delle autorizzazioni dei trasportatori e degli smaltitori
- Formulari di identificazione rifiuti
- Registri di carico e scarico
- Compilazione automatica del MUD

All'interno dello stabilimento sono predisposte delle aree dedicate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti con identificazione chiara della tipologia di rifiuto depositabile e indicazione del corrispondente codice CER. In base alla tipologia di rifiuto, allo stato fisico, alle dimensioni e alla quantità prevedibile mensile, sono stati predisposti appositi contenitori, armadi, serbatoi ecc. o apposite aree perimetrate atte a ricevere e a evitare potenziali dispersioni dello specifico rifiuto ad essa dedicato.

I rifiuti pericolosi sono confinati in apposita area dedicata ad accesso limitato.

In planimetria "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato V r03" (Planimetria e Prospetto Aree Gestione Rifiuti) sono riportate nel dettaglio le aree di deposito temporaneo di tutti i rifiuti prodotti. Per i quantitativi si faccia riferimento alla

scheda I in allegato.

Impatto visivo

L'attività è svolta all'interno della zona industriale ASI Località Porrara del Comune di Sant'Angelo dei Lombardi, a circa 750 m s.l.m..

L'area, secondo il Piano Urbanistico Comunale, è classificata come "Zona D2 - Industriale, ed è inserita in un contesto rurale caratterizzata dalla presenza di agglomerati e di abitazioni sparse.

Per la sua posizione lo stabilimento risulta visibile anche a distanza e rientra tra le strutture industriali emblematiche dell'attività produttiva di quest'area. Gli interventi di modifica previsti dal Progetto di incremento della capacità produttiva sono ubicati prevalentemente all'interno del corpo di fabbrica esistente. Fanno eccezione i serbatoi per le materie prime ubicati sul retro dello stabilimento che non altera il profilo dello stesso in quanto di altezza molto inferiore e la vasca di riserva idrica non visibile in quanto interrata.

Pertanto si può concludere che l'impatto visivo degli interventi previsti dal Progetto di incremento della capacità produttiva è irrilevante.

Sostanze lesive lo strato di ozono

Dal 1993 è iniziato un percorso mirato alla sostituzione degli idrocarburi alogenati nocivi allo strato atmosferico di ozono che ha portato, ad oggi, ad avere esclusivamente un unico tipo di gas refrigerante (R134a).

Il gas refrigerante R134a, avendo un ODP = 0 (potenziale di depauperamento dell'ozono) risulta, da un punto di vista di impatto ambientale, totalmente trascurabile. (ODP R11 = 1).

Gli interventi previsti dal Progetto di incremento della capacità produttiva non comportano in alcun modo l'impiego di sostanze lesive per lo strato di ozono.

Inquinamento luminoso

Nello stabilimento sono presenti produzioni che richiedono un ciclo di produzione continuo (24 ore). Da qui la necessità che i piazzali antistanti le isole produttive siano adeguatamente illuminati al fine di permettere il transito, in condizioni di adeguata visibilità e sicurezza, di mezzi e persone. Inoltre, è presente un parcheggio pubblico illuminato, di proprietà dell'Azienda, situato nei pressi della portineria.

L'esame dell'inquinamento luminoso in fase progettuale e realizzativa

degli impianti di illuminamento ha consentito di dirigere il fascio di luce al suolo con una trascurabile dispersione nell'ambiente confinante. Ad oggi, non emergono dati tali da far pensare alla presenza di inquinamento luminoso ai danni delle abitazioni presenti all'esterno dello stabilimento; tale fatto trova, peraltro, piena conferma dalla totale mancanza di lamentele e/o osservazioni da parte della popolazione che vive nei pressi dello stabilimento.

Gli interventi previsti dal Progetto di incremento della capacità produttiva non comportano in alcun modo l'incremento dell'illuminazione dispersa nell'ambiente confinante.

Inquinamento elettrico, elettromagnetico, radiazioni ionizzanti e non ionizzanti

Le emissioni elettromagnetiche sono praticamente assenti.

Le emissioni elettromagnetiche conseguenti alla realizzazione del Progetto di incremento della capacità produttiva sono del tutto irrilevanti, nello specifico:

i campi elettrici sono di intensità estremamente bassa e al di sotto della soglia di misurabilità poiché il funzionamento di tutte le apparecchiature è in bassa tensione;

i campi magnetici sono del tutto trascurabili poiché tutte le apparecchiature sono conformi alla Direttiva Macchine o comunque sono a marchio CE. In ogni caso sono garantite la soglia di qualità negli ambienti di lavoro e i limiti di esposizione.

Gli interventi di Progetto incremento della capacità produttiva non influiscono né sul campo elettrico, che resta praticamente nullo, né sul campo magnetico la cui intensità resta sostanzialmente invariata.

Sostanze pericolose, Amianto, PCB, sorgenti radiattive

L'approvvigionamento delle sostanze e preparati pericolosi avviene mediante magazzini interni all'Azienda, che provvedono al reperimento delle stesse sul mercato.

Tali codificazioni sono raggruppate in base a tipi di sostanze della stessa classe/gruppo.

Attualmente questi raggruppamenti risultano: acidi ed alcali, detergenti, disinfettanti, vernici, solventi, inchiostri, gas, oli e grassi per l'alimentazione, oli e grassi per le macchine.

Al fine di razionalizzare il processo di valutazione, ogni nuova sostanza prima di essere codificata ed acquistata viene provata previa disamina della

scheda di sicurezza aggiornata da parte del personale preposto e del tecnico che propone l'utilizzo.

Non è presente in Azienda alcun tipo di fibra base amianto.

Non risulta presente PCB in stabilimento: i trasformatori delle cabine sono di tipo a secco.

Non esistono presso lo stabilimento sorgenti di emissioni radioattive.

Rischio incidente rilevante

Si faccia riferimento al paragrafo B.8 – Rischio incidente rilevante della presente relazione tecnica.

Con riferimento a quanto previsto dal D.Lgs. 26 giugno 2015, n. 105, recepimento della Direttiva 2012/18/UE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose, si rileva che l'impianto in oggetto non rientra negli obblighi previsti dagli artt. 13 e 15 del predetto Decreto. L'attività della Ferrero, per gli esigui quantitativi di sostanze pericolose utilizzati nel complesso della sua attività, non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di rischio incidente rilevante.

7.2. Mitigazione degli impatti

L'impianto è dotato di tutti gli accorgimenti per la mitigazione degli impatti su tutte le componenti ambientali interessate, acqua, aria, rumore, paesaggio, suolo e rifiuti.

Le scelte progettuali effettuate e gli accorgimenti gestionali/operativi attuati garantiscono il contenimento e la mitigazione degli impatti su tutte le componenti ambientali considerate: aria, acqua, rumore, paesaggio, suolo e rifiuti.

Analizzando i risultati ottenuti, è possibile affermare che lo stabilimento in sé e le modifiche tecniche derivanti dal Progetto di incremento della capacità produttiva comportano impatti non significativi o in taluni casi migliorativi.

In ogni caso gli impatti sulle componenti ambientali interessate sono, nel loro complesso, pienamente compatibili, anche considerando gli eventuali effetti indiretti o cumulativi.

L'ottenimento di tali confortanti valori di impatto è attribuibile da un lato allo sviluppo tecnologico sempre crescente che si associa a politiche

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

governative che favoriscono lo sviluppo di soluzioni tecniche e gestionali in cui si adottano le cosiddette Best Available Technologies (Migliori Tecnologie Disponibili), dall'altro l'adozione di misure di controllo e, se necessario, di mitigazione degli impatti.

A questo va ad aggiungersi, in modo determinante, la corretta scelta progettuale che rappresenta, tra le varie configurazioni possibili, l'intervento ottimale, vale a dire quello in cui, tenendo conto delle esigenze di produttività, il territorio è meno compromesso.

In merito al Progetto di aumento della capacità produttiva, sulla base della stima dei principali impatti indotti e della relativa interazione tra essi e le componenti interessate, le analisi e le valutazioni condotte e desunte dal raffronto con i criteri di valutazione indicati dalla normativa vigente in materia consentono di giungere a un giudizio complessivo che conferma la non significatività dei possibili effetti diretti e/o indiretti sull'ambiente attesi dall'attuazione di quanto in progetto.

Pertanto è possibile concludere che l'attività svolta dal Gruppo Ferrero nello stabilimento di Sant'Angelo, sulla base della stima dei principali impatti indotti e delle relative interazioni tra essi e le componenti interessate, risulta compatibile.

8. Le Migliori Tecniche Disponibili o Best Available Technologies

Come già precedentemente riportato, le Autorizzazioni Integrate Ambientali devono basarsi sul concetto di Migliori Tecniche Disponibili (MTD o, in inglese *Best Available Techniques*, BAT).

Le Migliori Tecniche Disponibili, MTD (o, in inglese, *Best Available Technologies* o *Best Available Techniques* - BAT) sono definite come la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio tesi a evitare o a ridurre le emissioni e l'impatto di determinate attività produttive sull'ambiente. Si tratta delle migliori tecniche conosciute per migliorare l'efficienza ecologica dei cicli tecnici di produzione. Nella individuazione delle MTD sono stati seguiti i criteri di:

- conseguire il massimo rendimento degli impianti in riferimento all'uso dell'energia, alla quantità e qualità di materiali recuperati;
- minimizzare l'impatto derivante dagli aspetti ambientali connessi con le attività produttive.

Migliori: si riferisce alle tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Tecniche: si intende sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto.

Disponibili: sono necessari dei sistemi tecnologicamente avanzati, ma è essenziale che questi siano proporzionati alle esigenze, alla grandezza e alla disponibilità economica dell'industria, prendendo in considerazione i costi e i benefici che possono risultare dalla loro adozione.

Come già detto, le scelte progettuali operate, gli interventi tecnici da realizzare, le opere impiantistiche e le decisioni gestionali, sono stati e saranno compiuti seguendo le Migliori Tecniche Disponibili (MTD o *BAT*) sulla base della Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio (di seguito "Conclusioni").

Per la realizzazione del Progetto di incremento della capacità produttiva sono stati analizzati gli aspetti tecnico-economici e ambientali per assicurare

che le scelte progettuali operate garantiscano la sicurezza, la ottimizzazione della produttività e la protezione dell'ambiente.

Le misure di prevenzione adottate in relazione alle emissioni in atmosfera e alla produzione di rifiuti e le misure industriali, tecnologiche e gestionali adottate per garantire il risparmio idrico rappresentano delle linee direttive attuate al fine di pervenire a una riduzione dell'utilizzo delle risorse in generale e a una minimizzazione delle emissioni nell'ambiente.

Mediante l'ottimizzazione dei processi produttivi è possibile ridurre la produzione di emissioni e/o i residui direttamente alla fonte e ottenere, in molti casi, una limitazione dei costi di produzione nonché un incremento dell'efficienza economica grazie a una migliore resa di processo.

Fermo restando il rispetto delle norme di qualità ambientale, le scelte sono state operate considerando i seguenti principi:

- Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti.
- Impiego di sostanze non pericolose.
- Sviluppo di tecniche per il recupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e, ove opportuno, dei rifiuti.
- Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale.
- Progressi in campo tecnico e evoluzione, delle conoscenze in campo scientifico.
- Natura, effetti e volume delle emissioni in questione.
- Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti.
- Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile.
- Consumo e natura delle materie prime, ivi compresa l'acqua usata nel processo.
- Efficienza energetica.
- Necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi.
- Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente.

Le MTD adottate sono quelle più efficaci sotto il profilo del rispetto ambientale, sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del comparto industriale di riferimento.

Tali tecniche comprendono le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto, non limitandosi quindi alle

tecnologie impiantistiche o di processo.

I cosiddetti BAT Reference Documents (BREF), adottati formalmente dalla comunità europea e le successive revisioni, sono documenti che indicano le migliori tecniche disponibili che si riferiscono ad argomenti e tecniche che possono interessare alcuni o tutti i settori industriali (documenti trasversali) come quello delle valutazioni economiche ed ambientali (*Economics and Cross-Media Effects*), il monitoraggio ambientale, l'emissione di composti volatili o le tecnologie generali per il trattamento di scarichi industriali ed emissioni gassose. I documenti settoriali si riferiscono invece a un settore industriale specifico e contengono informazioni che riguardano non solo le tecnologie ambientali del settore ma anche quelle di produzione con gli impatti ambientali e i consumi che le caratterizzano.

Le MTD concernenti tutti i settori produttivi e, in particolare, gli impianti della filiera alimentare riguardano diversi aspetti della gestione e dell'attività dell'impianto, e sono riportate, in maniera non esaustiva, nel seguente elenco:

- Costituzione di comitati interfunzionali o gruppi di lavoro che si occupano di ambiente, sicurezza e qualità;
- Definizione di un piano di controllo qualità specifico per tutte le operazioni relative alla gestione dei diversi comparti ambientali;
- Sensibilizzazione, informazione, formazione ed addestramento del personale;
- Applicazione di procedure per la conservazione delle registrazioni ambientali e per le attività di manutenzione degli impianti;
- Inclusione in fase di progettazione e acquisto di nuove macchine, impianti o attrezzature di una valutazione tecnico-economica in merito alle prestazioni in termini di efficienza ambientale;
- Definizione di interventi a monte del processo produttivo per la riduzione dell'impatto ambientale delle materie prime, del packaging, dei processi, delle sostanze, dei combustibili, ecc.;
- Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali;
- Prassi, procedure, metodi e strumenti rivolti alla corretta gestione e manutenzione di infrastrutture, macchinari, impianti, *housekeeping*, ecc.;
- Strumenti di gestione ambientale;
- Riduzione dei consumi di acqua;

- Controllo emissioni in atmosfera;
- Abbattimento polveri;
- Riduzione dei consumi energetici ed uso efficiente dell'energia elettrica;
- Adozione di un piano di manutenzione programmata;
- Scelta delle materie prime di processo e di servizio;
- Traffico e movimentazione materiali;
- Controllo del rumore;
- Gestione dei rifiuti e delle sostanze pericolose;
- Gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati;
- Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica.

In particolare, al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la *BAT* specifica consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:

- impegno, *leadership* e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;
- un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche degli impianti e delle attività collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;
- sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale;
- definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;
- pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive, se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;
- determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;
- garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione

- ambientale (ad esempio fornendo informazioni e formazione);
- comunicazione interna ed esterna;
 - promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;
 - redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare eventuali attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;
 - controllo dei processi e programmazione operativa efficace;
 - attuazione di adeguati programmi di manutenzione ordinaria e straordinaria;
 - preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;
 - valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento/smaltimento/dismissione;
 - attuazione di un programma di monitoraggio, misurazione e controllo;
 - svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
 - verifica periodica indipendente esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;
 - valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili;
 - riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui a essere idoneo, adeguato ed efficace;
 - seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche ambientalmente sostenibili.

Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la *BAT* deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:

- un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi;
- un piano di efficienza energetica.
- un piano di gestione del rumore;
- un piano di gestione degli odori;

Sono state prese in considerazione, inoltre, tutte le *BAT* suggerite nelle "conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (*BAT*) per l'industria alimentare, delle bevande e del latte" relative a:

- emissioni in atmosfera con monitoraggio e controllo periodico;
- emissioni nell'acqua con monitoraggio e controllo periodico e utilizzo di adeguati sistemi di trattamento;
- prevenzione dell'utilizzo di sostanze nocive nelle attività di pulizia;
- riduzione dell'uso di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione;

uso efficiente delle risorse (per esempio, i residui di lavorazione vengono destinati al riuso e utilizzati per produrre mangimi).

8.1. Le MTD adottate o da adottare

Lo stabilimento della Ferrero di Sant'Angelo dei Lombardi, nella gestione dell'impianto, ha adottato o intende adottare le M.T.D. di seguito descritte e applicabili a tutte le aziende del settore agroalimentare.

In particolare, sono di seguito riportate le **B.A.T. di settore per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte**, sulla base della Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Conclusioni generali sulle BAT

Sistemi di gestione ambientale

B.A.T. 1 Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, elaborare e attuare un Sistema di Gestione Ambientale con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.

Applicata.

B.A.T. 2 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.

Applicata.

Monitoraggio

B.A.T. 3 Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.

Applicata.

Si precisa che il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

B.A.T. 4 La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua con una frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

Applicata Il monitoraggio viene effettuato sia per autocontrollo, sia per la verifica dei limiti imposti dal contratto di gestione da parte del Consorzio.

Lo scarico è convogliato verso l'impianto consortile gestito dal Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale l'azienda ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi

B.A.T. 5 La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN.

Applicata per alcune lavorazioni svolte nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi e in analogia allo stabilimento della Ferrero di Alba (CN).

Efficienza energetica

B.A.T. 6 Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare un Piano di Efficienza Energetica e un'opportuna combinazione delle tecniche quali:

- controllo e regolazione del bruciatore;
- cogenerazione;
- motori efficienti sotto il profilo energetico;
- recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore);
- illuminazione;
- riduzione al minimo della decompressione della caldaia;
- ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore;
- preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori);
- sistemi di controllo dei processi;
- riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa;
- riduzione delle perdite di calore tramite isolamento;
- variatori di velocità;
- evaporazione a effetto multiplo;
- utilizzo dell'energia solare.

Applicata. Vedere specifiche e tecniche in seguito riportate.

Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

B.A.T. 7 Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare il riciclaggio e riutilizzo dell'acqua e una delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT o una loro combinazione.

Applicata in parte. Sia per motivi di requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare sia perché il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi che non prevede valori limite dei volumi di scarico.

Sono però applicate tecniche per la riduzione del consumo di acqua come meglio specificato in seguito.

Per quanto riguarda le tecniche relative alle operazioni di pulizia, per la riduzione dei consumi di acqua vengono impiegate idropultrici a pressione.

Sostanze nocive

B.A.T. 8 Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.

Applicata.

B.A.T. 9 Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.

Applicata.

Il gas refrigerante utilizzato dai gruppi frigoriferi, l'HFC-134^o, ha un potenziale di riduzione dell'ozono pari a zero e un potenziale di riscaldamento globale totale abbastanza contenuto. Il *Global Warming Potential* rappresenta la quantità di energia assorbita da un refrigerante e di conseguenza quanto si riscalderebbe nell'atmosfera, rispetto alla stessa massa di biossido di carbonio (CO₂). Il GWP di ogni refrigerante è definito dall'IPCC (*Intergovernmental Panel on Climate Change*, Gruppo intergovernativo sui cambiamenti climatici) e in alcuni casi il numero viene aggiornato; per l'R134a è passato da 1430 a 1300.

Uso efficiente delle risorse

B.A.T. 10 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT.

Applicata.

I residui vengono separati e ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre i rifiuti da smaltire sono illustrate in seguito e nella presente relazione.

Emissioni nell'acqua

B.A.T. 11 Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.

Non applicabile. Il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

B.A.T. 12 Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate nelle

Conclusioni Generali sulle BAT.

Non applicabile. Il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

Rumore

B.A.T. 13 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- un protocollo contenente azioni e scadenze;
- un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;
- un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;
- un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato.

Applicata.

L'Azienda ha adottato misure di riduzione e contenimento dell'emissioni acustiche delle apparecchiature sia interne sia esterne allo stabilimento produttivo.

Si faccia riferimento ai report di valutazione e di verifica dell'impatto acustico.

B.A.T. 14 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT, quali: ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici, opportune misure operative, utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità, utilizzo di apparecchiature per il controllo del rumore, abbattimento del rumore attraverso l'inserimento di barriere tra le fonti del rumore e i ricettori.

Applicata.

Si faccia riferimento ai report di valutazione e di verifica dell'impatto acustico.

Odore

B.A.T. 15 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- un protocollo contenente azioni e scadenze;
- un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori;
- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze;
- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.

Applicata.

Al fine di individuare le diverse classi odorigene a cui lo strumento sarà esposto, durante la prima campagna di monitoraggio verrà effettuata anche un'analisi tramite gascromatografia. Questa metodologia permetterà di identificare con precisione i composti chimici responsabili delle emissioni odorose, fornendo così una valutazione dettagliata e accurata dei principali inquinanti odorigeni presenti nell'aria. L'uso della gascromatografia garantirà una determinazione quantitativa e qualitativa dei diversi componenti, consentendo di ottenere dati più specifici per una gestione adeguata delle emissioni e per adottare eventuali misure correttive.

Nel Piano di Monitoraggio e Controllo è riportata la tabella che verrà utilizzata per il monitoraggio e il controllo degli odori all'interno e nei pressi dello stabilimento.

In particolare e specificatamente, restano applicate le seguenti Tecniche.

1. M.T.D.: Sistema di gestione ambientale. *Applicata.*

L'Azienda ha implementato un sistema di gestione ambientale conforme alla norma EN ISO 14001, la cui certificazione è allegata alla

documentazione presentata. La Politica Ambientale definita dalla Direzione Stabilimenti ed adottata anche dallo stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi, ha l'obiettivo del più ampio rispetto dell'ambiente, della sicurezza alimentare, delle condizioni di lavoro dei collaboratori. Anche il Codice Etico è ispirato a questi criteri.

Attraverso l'attuazione del Sistema di Gestione per l'Ambiente, la Direzione intende promuovere il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali degli stabilimenti ed in particolare:

- applicare le Migliori Tecniche Disponibili nella definizione di nuovi progetti e programmi operativi;
- garantire un impiego efficiente dell'energia, dei materiali e delle risorse naturali;
- fare un uso responsabile e razionale dell'acqua;
- prevenire, per quanto possibile, e minimizzare, in termini sia qualitativi sia quantitativi, l'impatto delle emissioni nell'ambiente (acqua, aria, suolo).

2. M.T.D.: Addestramento del personale. *Applicata.*

L'addestramento del personale coinvolto nelle problematiche ambientali è stato implementato nell'ambito del sistema di gestione ambientale di cui al punto 1.

3. M.T.D.: Pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti. *Applicata.*

Predisposizione del documento "Obiettivi e programmi per la qualità e l'ambiente", in cui sono elencati tutti gli obiettivi, le azioni e le risorse economiche connessi alla conformità legislativa degli aspetti connessi ai sistemi di gestione qualità ed ambiente.

4. M.T.D.: Attuazione di procedure, in particolare rispetto a: i. struttura e responsabilità ii. formazione, sensibilizzazione e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento del personale v. documentazione vi. Controllo efficiente dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e risposta alle emergenze ix. garanzia del rispetto della legislazione ambientale. *Applicata.*

I sistemi di gestione qualità ed ambiente prevedono i seguenti documenti:

- i. "Organigramma" "Mansionari" ii. "Gestione delle risorse umane" iii. "Gestione della documentazione" iv. "Gestione della produzione" v. "Gestione della manutenzione" vi. "Gestione delle emergenze" vii.

"Prescrizioni legali" e "Elenco delle prescrizioni applicabili" e "Scadenziario".

5. M.T.D.: Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio e controllo) ii. azione correttiva e preventiva iii. gestione delle registrazioni iv. verifica indipendente interna ed esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e gestito correttamente. *Applicata.*
6. M.T.D.: Adozione di un piano di manutenzione programmato. *Applicata.*
Il piano di manutenzione programmato è stato anch'esso implementato nell'ambito del sistema di gestione ambientale di cui al punto 1 ed è disponibile per la consultazione presso lo stabilimento.
7. M.T.D.: Attenzione agli impatti ambientali in fase di progettazione di un nuovo impianto, o in fase di eventuale smantellamento dell'installazione e durante l'intero ciclo di vita. *Applicata.*
8. M.T.D.: Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali. *Applicata.*
Nei contratti di acquisto delle materie prime viene precisata la quantità massima di prodotto non conforme ammessa; in caso di inadempienza il prodotto non viene accettato.
9. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua ed uso responsabile e razionale. *Applicata come principio cardine della Politica Ambientale definita dalla Direzione Stabilimenti.*
La crescente attenzione a livello mondiale sui temi di una efficiente ed efficace gestione delle risorse idriche ispirata a principi di sostenibilità ambientale, economica e sociale - insieme alla crescente scarsità nella disponibilità della risorsa in quantità e qualità adeguate, fa sì che approcci e metodologie di valutazione economica diventino strumenti fondamentali per consentire una corretta gestione e pianificazione per il presente ma soprattutto per le generazioni future.
Di seguito, ai punti 10, 11 e 12, alcune applicazioni particolari che saranno adottate nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi.
10. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua.
Saranno installati due serbatoi fuori terra, della capacità di circa 25 m³ ciascuno, posti nella nuova area parcheggio nei pressi della cabina autoclave, per il semplice accumulo di acqua; in caso di siccità e

conseguente interruzione della fornitura dell'acquedotto, lo stabilimento sarà così nelle condizioni di non dover ricorrere all'approvvigionamento di acqua attraverso autocisterne con conseguente riduzione degli impatti ambientali diretti e indiretti connessi al trasporto su automezzi (riduzione del traffico veicolare, riduzione del consumo di carburanti fossili per autotrazione, ecc.).

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

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

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

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

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

Impiego di idropulitrici a pressione - *Applicata*

13. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Miglioramento del rendimento delle centrali termiche). *Applicata*.

Il rendimento della centrale termica è stato migliorato mediante interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita [regolazione dell'eccesso d'aria al generatore, in funzione della portata di combustibile in ingresso; riduzione della temperatura dei fumi al camino] e interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta [impostare un valore ottimale dell'eccesso dell'aria].

14. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Coibentazione delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi). *Applicata*.

15. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Demineralizzazione dell'acqua). *Applicata*.

L'Azienda è provvista di impianto di osmosi inversa.

16. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (co/trigenerazione). *Applicata*.

Il Gruppo Ferrero, per far fronte alle problematiche inerenti all'approvvigionamento di energia, ha realizzato, in adiacenza al proprio

sito produttivo di Sant'Angelo dei Lombardi, una centrale di co/trigenerazione avente una potenza elettrica nominale lorda di 8,39 MW costituita da un gruppo elettrogeno con motore a ciclo Diesel, alimentato a biocombustibili sostenibili. La centrale di co/trigenerazione consente di rendere autonomo dal punto di vista del fabbisogno di energia elettrica lo stabilimento Ferrero di Sant'Angelo dei Lombardi. La centrale elettrica può essere gestita in isola, pertanto ciò consente di limitare i fermi di produzione dovuti alla mancanza di energia elettrica di rete. Il collegamento in AT ha migliorato la qualità della fornitura del servizio grazie ad una forte riduzione dei buchi di tensione delle e micro interruzioni della rete elettrica migliorando la qualità, l'affidabilità e la sicurezza delle utenze di stabilimento.

L'utilizzo di bioliquidi sostenibili, prodotti non utilizzati nel settore alimentare, rappresenta una scelta orientata alla sostenibilità ambientale e al rispetto delle risorse destinate all'alimentazione.

L'iniziativa intrapresa ha un prevalente valore ambientale, consentendo di attuare un recupero energetico da biocombustibili sostenibili, con la produzione combinata di energia elettrica, termica e frigorifera evitando l'utilizzo diretto o indiretto di combustibili fossili tradizionali.

Gli interventi di promozione delle fonti rinnovabili, del risparmio energetico e della co/trigenerazione contribuiscono significativamente alla riduzione delle emissioni di gas climalteranti (in particolare CO₂) favorendo il rispetto da parte del nostro Paese degli accordi sottoscritti dall'Unione Europea alla III Conferenza delle parti di Kyoto (dic-1997) e ratificati in Italia con Legge n.120/2002 nonché dei protocolli ad esso successivi.

L'introduzione nel sistema energetico nazionale di nuovi impianti generatori di energia basati sull'impiego di biomasse quali bioliquidi sostenibili consente di non incrementare il bilancio globale di emissioni CO₂; infatti le quantità di CO₂ emesse durante la combustione e generazione di energia sono le medesime sintetizzate in precedenza dalla materia organica nel processo di crescita.

L'impianto si colloca all'interno di tali politiche energetiche-ambientali ed ha consentito la realizzazione di un nuovo sito di generazione energetica da fonti rinnovabili indispensabile per affrontare i problemi derivanti dalla crescita della domanda energetica e quindi garantire la sicurezza di approvvigionamento e lo sviluppo socio-economico sostenibile del territorio.

I costi evitati per la collettività si concretizzano nella mancata importazione di energia primaria di origine fossile, nella misura di circa 16.000 tep/anno (tonnellate equivalenti di petrolio) e nella evitata emissione in atmosfera di 46.000 t/anno di CO₂.

L'energia elettrica netta generata è di circa 65 GWhe/anno.

L'energia termica utile recuperata dall'impianto è di circa 41 GWht/anno.

L'impianto è stato autorizzato, ai sensi dell'art. 12 del D.Lgs. 387/2003 con i Decreti Dirigenziali n. 299 del 13 ottobre 2008 e n. 371 dell'8 luglio 2010.

La centrale di co/trigenerazione è un'attività accessoria tecnicamente connessa all'attività principale IPPC ossia allo stabilimento di produzione dolciaria Ferrero. L'impianto connesso supporta l'attività principale IPPC tramite la fornitura di energia termica (sotto forma di vapore, acqua calda e acqua gelida) che, nel periodo di riferimento considerato (settembre 2019 – agosto 2020), è risultata essere pari a 12.945 MWh.

17. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (impianti fotovoltaici). *Applicata.*
Lo stabilimento è equipaggiato di due impianti fotovoltaici ubicati sulle coperture di alcuni edifici aventi rispettivamente la potenza di 520 kWp e 10,5 kWp che producono circa 703 MWhe/anno e a cui corrispondono delle emissioni in atmosfera evitate di 330 t/anno di CO₂.
18. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione). *Applicata parzialmente.*
19. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Rifasamento). *Applicata.*
20. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina). *Applicata.*
21. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore). *Applicata.*
22. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Controllo dei parametri della combustione e del rendimento). *Applicata.*
Lo stabilimento effettua almeno una campagna di misure per anno estesa a tutti i punti di emissione.
La centrale di co/trigenerazione è dotata di un impianto per la misurazione in continuo della temperatura, dell'ossigeno, dell'ossido di carbonio, degli ossidi di azoto e degli ossidi di zolfo al camino).
23. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Riduzione dei rischi di emissione

da parte di impianti che utilizzano ammoniaca – NH₃). *Applicata*.

La centrale di co/trigenerazione è equipaggiata con un impianto SCR che utilizza ammoniaca il cui abbattimento è assicurato da un elemento catalitico ossidante a valle degli elementi catalitici costituenti l'impianto SCR.

24. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante cicloni e multi cicloni). *Applicata*.

Si veda il paragrafo B.4 della presente relazione tecnica.

25. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante filtri a maniche). *Applicata*.

Si veda il paragrafo B.4 della relazione tecnica.

26. M.T.D.: Controllo del rumore (Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto). *Applicata*.

27. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto). *Applicata*.

A seguito di un'attenta valutazione costi-benefici degli interventi da effettuare sull'impianto, sono stati privilegiati interventi di contenimento delle emissioni sonore nei reparti con alta presenza di dipendenti rispetto a reparti [centrale termica] in cui l'esigua presenza di personale ha fatto propendere per l'utilizzo, da parte del personale presente, di otoprotettori.

28. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque. *Applicata*. Si precisa che il trattamento di depurazione è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la Ferrero ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

29. M.T.D.: Materie prime (scelta della materia grezza). *Applicata*. I contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto.

30. M.T.D.: Materie prime (Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare). *Applicata*. L'Azienda ha ridotto, pressoché a zero, i prodotti chimici utilizzati o le sostanze utilizzate per la pulizia e disinfezione.

31. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione). *Applicata*.

32. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA). *Applicata*. L'Azienda ha ridotto al minimo l'utilizzo di prodotti chelanti per prevenire la formazione incrostazioni.

- DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025
33. M.T.D.: Traffico e movimentazione materiali. *Applicata*. I percorsi sia dei pedoni sia dei carrelli utilizzati per la movimentazione delle merci sono segnalati da apposita cartellonistica e da adeguate indicazioni.
34. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Raccolta differenziata). *Applicata*. L'Azienda ha individuato, per ogni tipologia di rifiuti e scarti di produzione, aree appositamente dedicate; esse sono riportate nell'allegato "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato V r03" (Planimetria e Prospetto Aree Gestione Rifiuti).
35. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo). *Applicata*. I rifiuti prodotti vengono gestiti in modo rigorosamente differenziato, nel rispetto delle norme in materia ambientale e di sicurezza e sono ubicati in un'area idonea a essi dedicata. Gli sfridi di lavorazione sono gestiti in modo da poter massimizzare il recupero e il riutilizzo Re-WORK. I sottoprodotti di lavorazione, in possesso dei requisiti igienico-sanitari, vengono ceduti a ditte terze specializzate e in possesso dei requisiti di legge che, previa idonea trasformazione, li utilizzano come materia prima per la produzione di mangimi.
- Tutte le attività legate alla gestione dei rifiuti vengono gestite attraverso un programma informatizzato.
36. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Accordo con i fornitori). *Applicata*. L'Azienda ha adottato tutte le misure di riduzione degli imballaggi attraverso un'opportuna politica di approvvigionamento delle materie prime.
37. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi fuori terra). *Applicata*. Il Progetto di incremento della capacità produttiva prevede la realizzazione di un bacino di contenimento di capacità pari a 85 m³, corrispondente a circa il 75% della capacità totale dei serbatoi asserviti.
38. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi interrati). *Applicata*. I serbatoi interrati presenti in Azienda sono esclusivamente costituiti da riserve idriche.
39. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione delle tubazioni). *Applicata*.
40. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Adozione di solai impermeabili). *Applicata*. Tutte le aree interne ed esterne, ad esclusione delle aree destinate a verde, sono state realizzate con solai impermeabilizzati.
41. M.T.D.: Gestione delle sostanze pericolose (Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione). *Applicata*.

9. Piano di Monitoraggio e Controllo

Sulla base delle caratteristiche specifiche delle emissioni e dei sistemi di abbattimento è stato predisposto un opportuno ed approfondito Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) con l'obiettivo di migliorare l'attività di controllo e di registrazione dei dati relativi a tutte le componenti ambientali (come ad esempio il ricevimento delle materie prime, le risorse idriche ed energetiche, le analisi degli impatti e gestionali) e, in particolare, finalizzato a definire prioritariamente:

- i parametri da misurare;
- la frequenza ed i tempi di campionamento;
- i punti di prelievo in cui effettuare le misurazioni;
- la scelta delle metodologie analitiche da adottare.

Il programma di monitoraggio e controllo prevede, in ogni caso:

- controlli periodici delle emissioni in atmosfera;
- controlli periodici interni nelle varie fasi di lavorazione.

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

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

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

L'Azienda, certificata ISO 9001:2015, si è dotata di apposita procedura che regola le modalità di segnalazione di possibili non conformità/disfunzioni e le relative azioni correttive da adottare.

A tale scopo sono stati predisposti opportuni moduli che consentono di:

- attivare gli interventi preventivi;
- evidenziare le non conformità e le disfunzioni e i possibili effetti;

- individuare le cause;
- effettuare analisi e verifiche di controllo;
- attivare gli interventi correttivi.

Sono effettuati, inoltre, periodici interventi di manutenzione finalizzati ad assicurare il corretto funzionamento dei macchinari, delle attrezzature e degli impianti presenti presso lo stabilimento.

L'Azienda si è dotata di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti.

È garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alle attività operative ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti.

È stabilito un sistema che assicura la tracciabilità dell'intera sequenza delle attività svolte, anche al fine di migliorarne l'efficienza. In tal senso, un sistema efficace consente:

- di documentare la gestione e i vari aspetti ambientali mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa;
- l'identificazione dei principali costituenti chimici presenti nelle emissioni e nelle acque reflue.

Il monitoraggio sistematico consente di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici sia ambientali.

La gestione degli impianti a tecnologia complessa deve:

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

Saranno, inoltre, aggiornati i seguenti piani:

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

Il piano di gestione operativa individua le modalità e le procedure

necessarie a garantire un elevato grado di protezione sia dell'ambiente sia degli operatori presenti sull'impianto.

Il criterio guida deve essere quello di minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici.

In particolare il piano di gestione deve contenere indicazioni su:

- procedure di accettazione delle materie prime (modalità di campionamento ed analisi e verifica del processo di lavorazione);
- procedure di monitoraggio e di controllo dell'efficienza del processo di lavorazione, dei sistemi di protezione ambientale e dei dispositivi di sicurezza installati;
- procedura di ripristino ambientale dopo la chiusura dell'impianto, in relazione alla destinazione urbanistica dell'area;

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

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

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

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

10. Prevenzione dell'inquinamento

Il criterio di prevenzione dell'inquinamento è soddisfatto se:

- ✓ in ogni fase rilevante, le Migliori Tecniche disponibili adottate sono tra quelle indicate nelle linee guida nazionali o in altri documenti di riferimento;
- ✓ il gestore dimostra di aver dato priorità a tecniche di processo rispetto a tecniche di depurazione;
- ✓ si è adottato un sistema di gestione ambientale.

Le diverse fasi dell'attività svolta dalla Ferrero nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi sono illustrate in dettaglio nella relazione tecnica e nella sintesi non tecnica.

In particolare, vengono valutati gli impatti ambientali delle varie fasi e vengono indicate le Migliori Tecniche Disponibili seguite per prevenire e/o ridurre gli impatti.

Per la prevenzione dell'inquinamento occorre evidenziare che:

- ✓ l'Azienda è delimitata da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro;

Le diverse fasi dell'attività sono effettuate secondo criteri e sistemi che consentono un controllo efficace sui diversi tipi di emissione presenti.

11. Fenomeni di inquinamento

Per quanto riguarda le emissioni in aria, come già detto, nella relazione tecnica, al paragrafo B.4 è illustrato il sistema di abbattimento delle emissioni.

Sia per necessità produttive, sia per necessità di salvaguardia dell'igiene, nonché per eliminare le emissioni diffuse, la quasi totalità delle attività di produzione o ausiliarie o funzionali ad essa sono eseguite in ambienti chiusi. Pertanto lo stabilimento genera esclusivamente emissioni puntali (camini o sfiati), non vi sono emissioni in atmosfera diffuse. Ciò permette sia di trattare l'effluente gassoso in maniera adeguata, qualora necessario, sia di poter monitorare le emissioni al fine di verificare il buon funzionamento degli impianti a monte sia l'efficacia del sistema di abbattimento qualora presente.

L'impatto olfattivo dello stabilimento è riconducibile all'attività produttiva alimentare. Gli odori emessi, pur essendo percepibili all'esterno dello stabilimento in particolari condizioni meteorologiche, non hanno mai recato molestia alla popolazione circostante. In ogni caso è stata programmata una campagna di monitoraggio che si terrà nel mese di agosto 2025 al fine di valutare, definire e quantificare un'eventuale molestia olfattiva.

I camini sono soggetti ad un autocontrollo interno. Periodicamente è condotta una campagna di misure a cura un laboratorio esterno certificato i cui risultati sono regolarmente trasmessi agli Enti competenti in materia. I risultati delle attività di monitoraggio condotte su tutti i punti emissione hanno sempre evidenziato livelli di concentrazione significativamente inferiori ai limiti di legge.

L'elaborato grafico "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato W r03" (Planimetria punti di emissione in atmosfera) allegato alla documentazione riporta la planimetria dello stabilimento di produzione (attività IPPC) e della centrale di co/trigenerazione (attività ausiliaria NON IPPC tecnicamente connessa) con l'ubicazione di tutti i punti di emissione in atmosfera.

La scheda E allegata alla documentazione riporta le tabelle relative all'assetto emissivo dello stabilimento e dall'attività ausiliaria tecnicamente connessa.

Per quanto riguarda il comparto acque, lo stabilimento produttivo

presenta tre reti degli scarichi idrici distinte: la prima dedicata allo scarico delle acque tecnologiche di processo; la seconda dedicata allo scarico delle acque nere dei servizi; la terza dedicata al convogliamento e allo scarico delle acque bianche meteoriche. A valle delle suddette reti di scarico, prima dell'immissione nelle reti fognarie consortili, sono predisposti due punti di scarico finale.

Dai suddetti punti di scarico in poi la gestione e il trattamento delle acque immesse dallo stabilimento, come già detto, è affidata al Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino, con il quale la Ferrero Industriale Italia S.r.l. ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.

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

La Ferrero è prossima a eseguire una nuova campagna di misurazione e mappatura dei livelli di immissione di rumore nell'ambiente.

In allegato alla scheda N, acclusa alla documentazione per la richiesta di AIA, è presente la "Verifica di impatto acustico" redatta allo scopo di accertare che i livelli di emissione sonora del sito produttivo rispettino i limiti previsti dalle leggi vigenti. La Relazione di verifica dell'impatto acustico a valle della nuova campagna di misurazioni sarà messa a disposizione appena verrà elaborata.

L'area, secondo il Piano Urbanistico Comunale, è classificata come "Zona D2 - Industriale". In base al D.P.C.M. del 14 del novembre 1997 l'area rientra quindi in Classe VI "Aree esclusivamente industriali", classe in cui rientrano le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi.

È disponibile presso lo stabilimento, il Documento di Valutazione del Rischio per il calcolo dell'esposizione al rumore dei lavoratori durante l'attività e l'identificazione delle idonee ed opportune misure preventive.

Sulla base delle considerazioni finora svolte, delle relazioni tecniche specialistiche accluse alla richiesta di AIA e sulla scorta delle autorizzazioni in essere, è possibile determinare l'accettabilità dei fenomeni di inquinamento, valutando assenti fenomeni di inquinamento significativi.

12. Produzione di rifiuti evitata

Come meglio descritto al paragrafo della relazione tecnica, il contenimento della produzione di rifiuti e sottoprodotti di lavorazione è uno degli elementi cardine della filosofia del Sistema di Gestione Ambientale dello stabilimento, che ha da tempo posto tra i propri obiettivi di miglioramento la riduzione degli indici di produzione dei rifiuti (l'indicatore scelto a questo scopo è rappresentato dal rapporto tra i quantitativi di rifiuti e sottoprodotti prodotti e la produzione totale realizzata).

Come precedentemente evidenziato, le tecniche utilizzate garantiscono un impatto ridotto sui vari comparti ambientali interessati.

Inoltre, i sottoprodotti di lavorazione, in possesso dei requisiti igienico-sanitari, vengono ceduti a ditte terze specializzate e in possesso dei requisiti di legge che li utilizzano come materie prime destinate alla produzione di mangimi, previa idonea trasformazione a cura di queste.

13. Utilizzo dell'energia

Le tecniche adottate o individuate permettono di minimizzare il consumo di acqua, materie prime e, in particolare, dell'energia

Il fabbisogno di energia elettrica dello stabilimento è soddisfatto per una quota molto sostanziale, pari a oltre il 90%, dagli impianti di autoproduzione di energia elettrica costituiti dall'impianto di co/trigenerazione e da due impianti fotovoltaici ubicati sulle coperture. Considerato che la potenza media richiesta dallo stabilimento è minore della potenza generata dagli impianti di autoproduzione, l'energia in eccesso viene immessa nella rete elettrica di trasporto nel punto di consegna in AT nei pressi dello stabilimento.

Quando la potenza richiesta dallo stabilimento è maggiore della potenza generata dagli impianti di autoproduzione, l'energia viene prelevata dalla rete elettrica nel punto di consegna in AT nei pressi dello stabilimento (POD IT001E00016460).

L'impianto di co/trigenerazione alimentato con bioliquidi sostenibili (qui inquadrato come impianto ausiliario tecnicamente connesso all'attività principale a cui è riferita l'attivazione della procedura per il rilascio dell'A.I.A.) fornisce allo stabilimento vapore, acqua calda e acqua gelida con portate tali da soddisfare a pieno i fabbisogni termici e frigoriferi dello stabilimento ad eccezione delle fasi che richiedono temperature più elevate di quelle fornibili attraverso i vettori termici generati dalla centrale di co/trigenerazione, quali le lavorazioni che prevedono la cottura, la tostatura ecc..

Il gas naturale è utilizzato essenzialmente quale vettore energetico per il funzionamento dei forni per la cottura dei prodotti (wafer). Quantità più modeste sono richieste per alcune fasi della tostatura di frutti a guscio e per alcune applicazioni ausiliarie proprie dell'attività produttiva dolciaria. Il gas naturale è altresì utilizzato quale combustibile dalla centrale termica per la generazione di calore durante i periodi in cui la centrale di co/trigenerazione non fornisce le potenze termiche richieste (p.e. fermo per manutenzione, funzionamento in regime ridotto, ecc.). Il gas naturale è prelevato dalla rete di distribuzione gas.

Premesso che il consumo di energia dei processi di produzione degli snack waferati non subisce alcuna modifica, non vi sarà un incremento apprezzabile

del consumo di gas naturale.

Il Progetto di incremento della capacità produttiva, nel suo complesso, comporterà un incremento del fabbisogno energetico dello stabilimento riconducibile essenzialmente all'aumento delle ore lavorate all'anno. L'incremento di potenza installata conseguente all'installazione delle nuove apparecchiature, se pur modesto, consentirà di avvicinare la potenza richiesta a quella autogenerata. Inoltre l'estensione delle ore lavorate consentirà un'ottimizzazione dello sfruttamento dell'energia autogenerata che sarà autoconsumata per periodi di tempi maggiori di quelli attuali, riducendo pertanto le immissioni di energia elettrica in eccesso.

Pertanto, la scelta strategica dell'Azienda di allocare una maggiore produzione di creme presso lo stabilimento in questione ha un effetto ambientale positivo se paragonato a uno scenario in cui la stessa quantità di prodotto venisse prodotta presso un altro stabilimento non provvisto di un impianto di autoproduzione dell'energia mediante co/trigenerazione.

I dati energetici sono riportati nella scheda O in allegato.

In questa valutazione può risultare utile l'impiego di sistemi di analisi del ciclo di vita (LCA).

I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio saranno organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo.

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

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

14. Prevenzione degli incidenti

Le tecniche adottate devono considerare la possibilità di incidenti, guasti e malfunzionamenti degli impianti e prevenirne o limitarne le conseguenze. In caso di guasto improvviso o di mancanza di alimentazione, le apparecchiature devono portarsi autonomamente in condizioni di massima sicurezza.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo garantisce un adeguato livello di intervento.

Le tecniche prescelte prevedono tutte le misure per fronteggiare qualsiasi condizione anomala di esercizio.

La sicurezza antincendio persegue l'intento di garantire un livello adeguato di prevenzione e protezione. A tal scopo è stato realizzato e costantemente controllato un idoneo sistema antincendio. Le modifiche tecniche necessarie al Progetto di incremento della capacità produttiva dello stabilimento saranno effettuate in ottica di sicurezza antincendio e sottoposte alla valutazione e successivo controllo da parte dei Vigili del Fuoco del Comando Provinciale competente per territorio, secondo quanto stabilito dal quadro normativo cogente.

In particolare, è stata realizzata una nuova vasca di accumulo acqua come riserva idrica antincendio (vasca di riserva idrica) opportunamente dimensionata. Il calcolo del volume utile è stato effettuato per incrementare in maniera significativa le capacità di spegnimento di incendi.

Per l'utilizzo della vasca a servizio antincendio è stato realizzato, a corredo, un nuovo gruppo di pressurizzazione, ubicato in apposito locale tecnico, per garantire l'erogazione di acqua necessaria e in grado di mantenere costantemente in pressione le tubazioni (poste a valle) collegate agli strumenti fissi per l'estinzione (sprinkler, idranti, naspi). La norma UNI 11292:2019 regola i locali destinati a ospitare i gruppi di pompaggio; specifica i requisiti costruttivi e funzionali minimi da soddisfare nella realizzazione di locali tecnici destinati a ospitare gruppi di pompaggio per l'alimentazione idrica di impianti antincendio. La norma integra la UNI EN 12845:2015 e la UNI 10779:2014.

L'alimentazione idrica degli impianti antincendio è regolamentata in generale dalla norma UNI EN 12845:2015, punti 9 e 10, relativamente agli impianti sprinkler e dalla norma UNI 10779:2014, appendici A e B,

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

relativamente agli impianti a idranti e a naspi, in accordo con il D.M. 20 dicembre 2012 (regola tecnica di prevenzione incendi per gli impianti di protezione attiva contro l'incendio installati nelle attività soggette ai controlli di prevenzione incendi). Il tipo di alimentazione idrica (singola, singola superiore, doppia, combinata) nonché la conformazione e il dimensionamento dei suoi componenti (serbatoio di accumulo dell'acqua, locale e gruppo di pompaggio) dipendono dall'impianto antincendio che deve essere alimentato e, in particolare, dalle sue caratteristiche idrauliche (portata e prevalenza di erogazione, durata dell'alimentazione) che devono essere definite in sede di progetto in funzione della pericolosità dell'area da proteggere (livelli di pericolosità 1, 2 e 3 per gli impianti a idranti ed equivalenti classi di pericolo LH, OH, HHP e HHS per gli impianti sprinkler) e del tipo di protezione (interna, esterna) che si vuole attuare.

Per quanto riguarda l'impianto produttivo nel suo complesso, la responsabilità della gestione è affidata a persone competenti e il personale è adeguatamente informato, formato e addestrato.

Con riferimento a quanto previsto dal D.Lgs. 26 giugno 2015 n. 105, recepimento della Direttiva 2012/18/UE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose, si rileva che l'impianto in oggetto non rientra negli obblighi previsti dagli artt. 13 e 15 del predetto Decreto. L'attività della Ferrero, per gli esigui quantitativi di sostanze pericolose utilizzati nel complesso della sua attività, non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di rischio di incidente rilevante.

15. Ripristino del sito

Al fine di assicurare il miglioramento della qualità dell'ambiente e della qualità della vita il Gruppo Ferrero garantisce un adeguato ripristino del sito al momento della cessazione definitiva dell'attività ai sensi della normativa cogente in materia di bonifiche e ripristino ambientale. La relazione "FIA2.2 Piano di dismissione e ripristino AIA v1.1 r01" allegata alla documentazione riporta tutta la gestione durante la fase di dismissione dello stabilimento di produzione (attività IPPC) e della centrale di co/trigenerazione (attività ausiliaria NON IPPC tecnicamente connessa).



SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

Vedi relazione allegata “SINTESI NON TECNICA”

Allegati alla presente scheda²

Relazione Sintesi non tecnica	Y9
...	Y...

Eventuali commenti

Giulio
Vettosi
17.02.2025
14:29:21
GMT+02:00



¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

PROVINCIA DI AVELLINO
COMUNE di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI
Località Porrara

STABILIMENTO FERRERO

Livello attività

Stato di fatto - SdF

Versione attività

v1.1

Codice attività

FIA2.2

Sintesi non tecnica
(Allegato Y9)

Proponente

FERRERO

Ferrero Industriale Italia S.r.l. con socio unico
Stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi
Località Porrara, s.n.c.
83054 Sant'Angelo dei Lombardi (AV)

Estensore documento



Giulio Vettosi
17.02.2025
16:12:51
GMT+02:00



Codice documento/file

FIA2.2 RSF v1.1 rel SNT r02

cod. attività | liv. prog. | vers. | cod. elaborato | revisione

Data

14 febbraio 2025

Direttore tecnico

ing. Paola Astuto

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

Progettazione della infing industria & ambiente S.r.l. a unico socio

Sede legale e operativa:

*via Pigna, 76 lotto B - 80128 Napoli corso Buenos Aires n. 56 - 20124 Milano
via G. Porzio, 4 - Centro Direzionale di Napoli isola A/7 - 80143 Napoli*

Direttore Tecnico:

ing. Paola Astuto

Progettisti:

*ing. Paola Astuto
ing. Giulio Vettosi*

Team di progettazione:

*ing. Paola Astuto
ing. Giulio Vettosi
ing. Marco D'Agata
ing. Martina Cucciniello
ing. Pasquale Gravina*

Proponente:

*Ferrero Industriale Italia S.r.l. con socio unico
Stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi
Località Porrara, s.n.c.
83054 Sant'Angelo dei Lombardi (AV)*

Codice Progetto:

FIA2.2

File origine documento:

FIA2.2 3E_01 All.to Y9 Scheda E (Sintesi Non Tecnica) (23-24) s00

Tabella delle Revisioni

Versione progetto	Revisione documento	Data documento	Oggetto modifica
1.1	02	14/2/2025	Revisione generale
1.1	01	10/1/2022	Prima emissione



La infing industria & ambiente adotta principi di sostenibilità ed ha intrapreso azioni di compensazione per limitare gli impatti ambientali generati dai processi di elaborazione di tale progetto.

Io CO₂mpenso, e tu?

DOCUMENTO VALIDO AL 14/12/2025

Gli elaborati grafici, le relazioni e i contenuti dei documenti predisposti e sviluppati da infing industria & ambiente Srl (testi, immagini, contenuti grafici ecc.) sono di proprietà esclusiva e sotto la gestione della stessa infing i&a Srl e risultano preservati dalla normativa vigente in materia di tutela del diritto d'autore.

La titolarità e i diritti di proprietà intellettuale restano di infing industria & ambiente Srl anche nel caso in cui il Committente prenda possesso del materiale in copia cartacea e/o su supporto informatico alla consegna della documentazione.

Ogni violazione di tali diritti sarà perseguita ai sensi della vigente normativa in materia.

È vietato copiare, riprodurre, modificare, pubblicare, inviare, trasmettere, distribuire, vendere, scomporre, smembrare i documenti e/o parti di essi. In caso di violazione infing industria & ambiente Srl si avvarrà del diritto al risarcimento dei danni cagionati.

È consentito ripubblicare e ridistribuire un contenuto lasciandolo assolutamente inalterato in ogni sua parte, racchiuso fra virgolette e citando esplicitamente la fonte di provenienza. In tal caso non deve essere imposta la dicitura di copyright in quanto il contenuto stesso è di proprietà esclusiva di infing i&a Srl.

E' obbligatorio, prima di ripubblicare e ridistribuire qualunque tipo di contenuto o fare qualunque citazione, ottenere il consenso esplicito scritto da infing i&a Srl.

Indice

1. Premessa e scopo	4
2. L’Autorizzazione Integrata Ambientale.....	5
3. Informazioni generali	8
3.1. Inquadramento urbanistico-territoriale	10
4. Attività produttiva e cicli tecnologici	12
4.1. Descrizione dello stabilimento	12
4.2. Fornitura di energie elettrica e termica	14
4.3. Gas naturale	14
4.4. Approvvigionamento idrico	15
5. Emissioni in atmosfera	16
5.1. Sistemi di contenimento della produzione di rifiuti e sottoprodotti	16
6. Rischio incidente rilevante	18
7. Prevenzione dell’inquinamento	19
7.1. Mitigazione degli impatti.....	19

1. Premessa e scopo

La presente sintesi non tecnica descrive le principali informazioni relative all'impianto IPPC della Ferrero Industriale Italia S.r.l. fornendo tutti gli elementi utili alla costruzione di un modello concettuale dell'impianto, ossia della rappresentazione ragionata dell'insieme delle informazioni generali, tecniche, di inquadramento ambientale, urbanistico, territoriale, sulle attività produttive e sui cicli tecnologici, sul consumo delle risorse e sul potenziale impatto ambientale delle attività e del processo.

Lo scopo è quello di documentare all'Autorità Competente al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale in che modo l'impianto è gestito e condotto, descrivendo tutte le misure messe in atto per il contenimento del rischio associato all'attività da autorizzare, nell'ottica di assicurare la prevenzione e/o il controllo dell'inquinamento.

La presente relazione tecnica costituisce l'allegato 1 alla domanda ai fini del rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii. ("*Testo Unico recante norme in materia ambientale*") [per brevità indicato in seguito come D.Lgs. 152/2006] – (ultima modifica D.L. n. 22 del 1 marzo 2021).

2. L'Autorizzazione Integrata Ambientale

L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) è il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto a determinate condizioni, che devono garantire la conformità ai requisiti di cui alla parte seconda del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, come modificato, in merito all'AIA al Titolo III-bis, dal D.Lgs. 4 aprile 2014, n. 46, attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) e dalla Legge n. 167 del 2017.

L'AIA, quale procedimento autorizzativo dotato di un carattere conformativo, deve in particolare contemperare, nelle singole fattispecie, interessi conservativi, di tutela ambientale, con interessi di sviluppo, di natura prevalentemente produttiva, senza che vi sia, peraltro, una predeterminata gerarchia di carattere generale tra gli stessi.

In particolare, per uniformarsi ai principi di *Integrated Pollution Prevention and Control* (IPPC) dettati dalla comunità europea a partire dal 1996, nelle valutazioni tecniche sono considerate congiuntamente (e, quindi, integrate) tutte le diverse linee di impatto sull'ambiente dell'attività da autorizzare, nonché tutte le condizioni di vita dell'impianto (non solo a regime ma anche nei periodi transitori e in fase di dismissione) perseguendo una prestazione ambientale ottimale.

Ai sensi di quanto previsto dall'articolo 29-quattordicesimo del citato D.Lgs. 152/2006, tale autorizzazione è necessaria per poter esercire le attività specificate nell'allegato VIII alla parte seconda dello stesso decreto.

L'autorizzazione integrata ambientale è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'allegato XI alla parte seconda e le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (MTD o, in inglese, *Best Available Techniques*, BAT).

Si tratta di soluzioni tecniche impiantistiche, gestionali e di controllo - che interessano le fasi di progetto, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura di un impianto/installazione - finalizzate ad evitare, o qualora non sia possibile, ridurre le emissioni nell'aria, nell'acqua, nel suolo, oltre alla produzione di rifiuti. La prescrizione di adottare certe tipologie di BAT e la conseguente adozione delle stesse da parte dei gestori delle installazioni deve

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

comunque garantirne l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale; per queste ragioni le BAT vengono periodicamente aggiornate in funzione delle innovazioni e dei progressi tecnologici raggiunti. I documenti di riferimento, finalizzati a rendere diffusa ed efficace la conoscenza sulle BAT disponibili, i cosiddetti *BAT reference documents* (BRefs), sono predisposti a livello europeo e sono disponibili sul sito dell'European IPPC Bureau.

Tali documenti, specifici per le varie tipologie di attività produttive, riportano, in particolare, le tecniche applicate, i livelli attuali di emissione e di consumo, le tecniche considerate per la determinazione delle migliori tecniche disponibili nonché le conclusioni sulle BAT. Queste ultime - cosiddette *BAT Conclusion* - contengono una sintesi sulle migliori tecniche disponibili comprendente la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (i cosiddetti BAT -AEL), il monitoraggio necessario, i livelli di consumo, ecc.: entro 4 anni dall'uscita delle *BAT Conclusion* le autorizzazioni devono essere, se necessario, aggiornate e le installazioni adeguate.

Nell'AIA l'Autorità competente, sulla base delle analisi e delle proposte del gestore, conferma la corretta individuazione delle migliori tecniche disponibili e delinea il crono-programma per la loro implementazione.

L'AIA considera, come punti fermi, il rispetto dei requisiti minimi stabiliti nelle norme ambientali di settore, le prescrizioni in materia di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), la compatibilità con le norme di qualità ambientale (ad es. piani di qualità dell'aria) e inoltre (ma solo in Italia) le prescrizioni in materia di industrie insalubri (adottate delle autorità sanitarie con ordinanza contingibile e urgente) e di rischio da incidente rilevante (Direttiva Seveso).

Conseguentemente, l'AIA non è lo strumento specifico per valutare la compatibilità di un impianto con il territorio in cui è collocato, quanto piuttosto la sede in cui verificare che l'esercizio autorizzato sia compatibile con le condizioni (fissate dalla VIA o dalle pianificazioni di qualità ambientale) che garantiscono la compatibilità ambientale.

Analogamente, l'applicazione dei principi IPPC non garantisce di per sé una riduzione dell'inquinamento provocato da uno specifico impianto nel territorio circostante, quanto piuttosto l'adozione di tecniche ambientalmente più efficienti e, quindi, un minore inquinamento specifico (ovvero per unità di

doc FIA2.2 Sintesi non tecnica
del 14 febbraio 2025

ing. Paola Astuto
ing. Giulio Vettosi

prodotto).

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

3. Informazioni generali

La società Ferrero Industriale Italia S.r.l. ha sede legale in Alba (CN), piazzale Pietro Ferrero n. 1 ed è iscritta al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Cuneo al n. 304908, codice attività 10.82.

L'attività prevalente è la produzione e relativa vendita di prodotti e semilavorati a base di cacao, cioccolato, praline, creme dolci da spalmare, creme dessert a base di latte e/o frutta, preparati per budino, prodotti a base di zucchero, pastigliaggi, etc.

L'impianto produttivo oggetto di A.I.A. è ubicato nell'area P.I.P. in località Porrara in agro del Comune di Sant'Angelo dei Lombardi in provincia di Avellino. Il direttore di stabilimento nonché procuratore è l'ing. Marco Ranghino, nato a Biella (BI) il 15 maggio 1979, C.F. RNG MRC 79E15 A859 W, residente a Soletta (SVIZZERA), in via Stalden n. 11/3.

L'attività svolta dalla società nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi viene effettuata su una superficie avente un'area di 67.108 m².

DATI PROPONENTE

DENOMINAZIONE e UBICAZIONE	Ferrero Industriale Italia S.r.l. Stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi Località Porrara, s.n.c. 83054 Sant'Angelo dei Lombardi (AV)
C.F. e P. IVA	03629080049
n. iscrizione Registro Imprese CCIAA	304908 Cuneo
LEGALE RAPPRESENTANTE	<i>Marco Ranghino</i>
RECAPITO TELEFONICO	+39 0827 201804
E-MAIL	marco.ranghino@ferrero.com

ATTIVITÀ E UBICAZIONE IMPIANTO

CATEGORIA DI ATTIVITÀ (di cui all'articolo 6, comma 13 del D.Lgs.152/2006)	6. Altre attività: 6.4. b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione,
---	--

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

	diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10;
Codice Attività (Istat 1991)	15.84
Numero attività IPPC	1
Codice attività IPPC	6.4.b3
Codice NOSE-P	105.03
Codice NACE	10.82
Numero addetti	369
COMUNE	Sant'Angelo dei Lombardi
PROVINCIA	Avellino
LOCALITÀ	Area P.I.P. Località Porrara
DATI CATASTALI	Foglio n. 23, particella n. 228 – Catasto del Comune di Sant'Angelo dei Lombardi (AV)

Con lo scopo di migliorare i processi interni, ridurre gli impatti ambientali, adottare le migliori pratiche in ambito di sicurezza dei lavoratori e per rendere noto anche all'esterno dell'Azienda la propria attenzione verso i temi del rispetto dell'ambiente e della responsabilità sociale, l'Azienda ha adottato sistemi di gestione certificati per la qualità, per l'ambiente e per la sicurezza alimentare.

3.1. *Inquadramento urbanistico-territoriale*

Il sito interessato all'attività IPPC è ubicato nel Comune di Sant'Angelo dei Lombardi, centro montano di origine medievale, la cui economia, piuttosto diversificata, è sostenuta dall'agricoltura, dal comparto industriale dei prodotti alimentari e da un discreto movimento turistico. I santangiolesi, il cui indice di vecchiaia è compreso nei valori medi, tendono a distribuirsi in maniera uniforme sul territorio: il numero delle case sparse, infatti, supera quello delle abitazioni concentrate nel capoluogo comunale, nelle località di Acquara, Barricella, Camoia, Casaglia, Cona, De Respinis, Fossatiello, Montanaldo, Montevergine, Piano Mattino, Pisciarelli, San Gennaro, San Guglielmo, San Vito, Sant'Antuono, Scannacapre e Secatizzo. L'abitato, in sensibile espansione edilizia, occupa la sommità e le pendici di un alto colle. Il territorio, che comprende l'isola amministrativa Secatizzo nel comune di Lioni, presenta un profilo geometrico vario; altrettanto diversificata è la vegetazione che lo ricopre: folte macchie boschive (roverelle, cerri e carpini) alternate a verdi praterie adibite al pascolo prevalgono alle quote più elevate; nelle aree più favorevoli l'intervento dell'uomo ha determinato la presenza di seminativi e oliveti mentre lungo i numerosi corsi d'acqua che solcano il territorio santangiolese si addensano fitte strisce di vegetazione idrofila spontanea.



Figura 1: Inquadramento area su ortofoto

Il sito è ubicato al di fuori del centro abitato e, pertanto, in un'area idonea all'esercizio dell'attività.

DOCUMENTO VALIDO AL 14/02/2025

4. Attività produttiva e cicli tecnologici

4.1. Descrizione dello stabilimento

Il 14 maggio 1946, con atto costitutivo alla Camera di Commercio, nasce ufficialmente l'industria Ferrero (Ferrero Dolciaria Sud S.p.A.).

Lo Stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi, nell'ambito delle aziende del Gruppo Ferrero, nasce tra il 1985 e il 1987 ed inizia l'attività produttiva nel 1988. La nascita dello stabilimento testimonia l'impegno del Gruppo verso le popolazioni coinvolte nell'evento sismico del 1980.

Lo stabilimento, sito nel nucleo industriale di Porrara, occupa una superficie di circa 67.100 m² di cui circa 29.300 m² sono coperti da fabbricati.

L'area su cui sorge lo stabilimento è distinta in catasto alla particella n. 228 del foglio n. 23 del Comune di Sant'Angelo dei Lombardi, provincia di Avellino.

L'area occupata dallo stabilimento è delimitata da recinzione metallica a vista la cui altezza media è di circa 2,5 m.

Lo stabilimento di Sant'Angelo è tra le realtà produttive più importanti della provincia di Avellino, è dotato dei più sofisticati sistemi tecnologici e possiede un magazzino prodotti completamente automatizzato.

Lo stabilimento è certificato dal 2003 secondo la norma ISO 14001 riguardante il Sistema di Gestione Ambientale ed è entrato nel 2012 nella certificazione ISO 14001:2004 di Gruppo. Nel 1999 lo stabilimento ha ottenuto la certificazione secondo la norma ISO 9002:1994 a seguire l'adeguamento alla ISO 9001:2008 e poi alla ISO 9001:2015. Dal 2018 si è aggiunta alle suddette certificazioni la certificazione ISO 50001:2018 riguardante il sistema di gestione dell'energia (SGE) attraverso il quale perseguire l'obiettivo di aumentare l'efficienza energetica e mirare, con un approccio sistematico, al miglioramento continuo delle prestazioni energetiche. L'ultima versione della norma è stata pubblicata nel 2018. Con la

nuova versione anche la ISO 50001 si è allineata alla *High Level Structure* (HLS), una sorta di "scheletro comune" agli standard normativi di sistema di gestione che permette una loro maggiore integrazione e ne facilita l'implementazione a beneficio dell'azienda.

Una realtà, tra le poche del sud Italia, che garantisce condizioni di stabilità contrattuale per i lavoratori ed in grado di mantenere ottimi rapporti di lavoro anche con l'indotto; rapporti che consentono di ottenere risposte sempre conformi alla domanda di servizi necessari al mantenimento competitivo del processo aziendale.

Lo stabilimento di Sant'Angelo nasce come polo dedicato alla produzione di snack waferati e di crema spalmabile; successivamente la produzione si è arricchita di ulteriori lavorazioni: la produzione di cacao in polvere, consistente nella produzione di cacao macinato e polverizzato partendo dal pannello frantumato, e la produzione di semilavorati quali la nutella per i biscotti "nutella biscuits".

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

- UGP Snack waferati.
- UGP Crema spalmabile; Linea Cacao, Confezionamenti vari (Ovetto Tripack).

La Manutenzione è articolata nelle seguenti aree:

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

Lo stabilimento include altresì il laboratorio della qualità, l'infermeria, i magazzini materie prime/imballi e prodotto finito, l'isola sociale, la sala formazione e gli spogliatoi.

Lo stabilimento si presenta con cinque linee produttive, ad alto livello di automazione, con un personale di circa 450 unità e una produzione totale

relativa all'anno di riferimento (settembre 2024 - agosto 2025) di 59.581 tonnellate, parte della quale va ad alimentare il mercato estero.

4.2. *Fornitura di energie elettrica e termica*

Il fabbisogno di energia elettrica dello stabilimento è soddisfatto per una quota molto sostanziale, pari a oltre il 90%, dagli impianti di autoproduzione di energia elettrica costituiti dall'impianto di co/trigenerazione e da due impianti fotovoltaici ubicati sulle coperture. Considerato che la potenza media richiesta dallo stabilimento è inferiore della potenza generata dagli impianti di autoproduzione, l'energia in eccesso viene immessa nella rete elettrica di trasporto nel punto di consegna in AT nei pressi dello stabilimento.

L'impianto di co/trigenerazione alimentato con bioliquidi sostenibili (qui inquadrato come impianto ausiliario tecnicamente connesso all'attività principale a cui è riferita l'attivazione della procedura per il rilascio dell'A.I.A.) fornisce allo stabilimento vapore, acqua calda e acqua gelida con portate tali da soddisfare a pieno i fabbisogni termici e frigoriferi dello stabilimento, ad eccezione delle fasi che richiedono temperature più elevate di quelle fornibili attraverso i vettori termici generati dalla centrale di co/trigenerazione, quali le lavorazioni che prevedono la cottura, la tostatura ecc..

4.3. *Gas naturale*

Il gas naturale è utilizzato quale vettore termico per il funzionamento dei forni per la cottura dei prodotti, per la tostatura di frutti a guscio e per le altre lavorazioni proprie dell'attività produttiva dolciaria. Il gas naturale è altresì utilizzato quale combustibile dalla centrale termica per la generazione di calore durante i periodi in cui la centrale di co/trigenerazione non fornisce le potenze termiche richieste (p.e. fermo per manutenzione, funzionamento in regime ridotto, ecc.). Il gas naturale è prelevato dalla rete di distribuzione

gas.

4.4. *Approvvigionamento idrico*

Il fabbisogno idrico dello stabilimento è soddisfatto mediante l'approvvigionamento dall'acquedotto pubblico dell'Alto Calore.

Saranno installati due serbatoi fuori terra, della capacità di circa 25 m³ ciascuno, posti nella nuova area parcheggio nei pressi della cabina autoclave, per il semplice accumulo di acqua.

5. Emissioni in atmosfera

Alle attività di produzione dolciaria dello stabilimento sono associate delle attività e degli impianti che generano delle emissioni in atmosfera.

Sia per necessità produttive, sia per necessità di salvaguardia dell'igiene, nonché per eliminare le emissioni diffuse, la quasi totalità delle attività di produzione o ausiliarie o funzionali ad essa sono eseguite in ambienti chiusi. Pertanto lo stabilimento genera esclusivamente emissioni puntali (camini o sfiati), non vi sono emissioni in atmosfera diffuse. Ciò permette sia di trattare l'effluente gassoso in maniera adeguata, qualora necessario, sia di poter monitorare le emissioni al fine di verificare il buon funzionamento degli impianti a monte sia l'efficacia del sistema di abbattimento qualora presente.

L'impatto olfattivo dello stabilimento è riconducibile all'attività produttiva alimentare. Gli odori emessi, pur essendo percepibili all'esterno dello stabilimento in particolari condizioni meteorologiche, non hanno mai recato molestia alla popolazione circostante.

I camini sono soggetti ad un autocontrollo interno. Periodicamente è condotta una campagna di misure a cura un laboratorio esterno certificato i cui risultati sono regolarmente trasmessi agli Enti competenti in materia. I risultati delle attività di monitoraggio condotte su tutti i punti emissione hanno sempre evidenziato livelli di concentrazione significativamente inferiori ai limiti di legge.

5.1. Sistemi di contenimento della produzione di rifiuti e sottoprodotti

Il contenimento della produzione di rifiuti e sottoprodotti è uno degli elementi cardine della filosofia del Sistema di Gestione Ambientale dello stabilimento, che ha da tempo posto tra i propri obiettivi di miglioramento la riduzione degli indici di produzione dei rifiuti (l'indicatore scelto a questo scopo è rappresentato dal rapporto tra i quantitativi di rifiuti e sottoprodotti

prodotti e la produzione totale realizzata).

In considerazione della tipologia dei processi e delle lavorazioni attuate nello stabilimento, comunque, l'obiettivo del contenimento della produzione di rifiuti e sottoprodotti può essere costruttivamente perseguito solo attraverso un'attenta e costante attività di prevenzione all'origine, sia sulle linee produttive, sia negli uffici. Tale politica è stata attuata attraverso l'applicazione del S.G.A.E. (Sistema Gestione Ambientale e dell'Energia), secondo la norma UNI EN ISO 14001 e la norma ISO 50001:2018, di procedure e istruzioni di lavoro che dettano le norme comportamentali per tutto il personale operante in stabilimento. Il personale, a qualunque livello, è stato informato, formato e sensibilizzato sull'applicazione di tali procedure e istruzioni di lavoro.

Gli sfridi di lavorazione sono gestiti in modo da poter massimizzare il recupero e il riutilizzo Re-WORK. I sottoprodotti di lavorazione, in possesso dei requisiti igienico-sanitari e di tutti i requisiti di legge, vengono ceduti a ditte terze specializzate che li utilizzano come materia prima per la produzione di mangimi.

6. *Rischio incidente rilevante*

Con riferimento a quanto previsto dal D.Lgs. 26 giugno 2015 n. 105, recepimento della Direttiva 2012/18/UE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose, si rileva che l'impianto in oggetto non rientra negli obblighi previsti dagli artt. 13 e 15 del predetto Decreto. L'attività della Ferrero, per gli esigui quantitativi di sostanze pericolose utilizzati nel complesso della sua attività, non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di rischio di incidente rilevante.

7. **Prevenzione dell'inquinamento**

Il criterio di prevenzione dell'inquinamento è soddisfatto se:

- ✓ in ogni fase rilevante, le Migliori Tecniche disponibili adottate sono tra quelle indicate nelle linee guida nazionali o in altri documenti di riferimento;
- ✓ il gestore dimostra di aver dato priorità a tecniche di processo rispetto a tecniche di depurazione;
- ✓ si è adottato un sistema di gestione ambientale.

Le diverse fasi dell'attività svolta dalla Ferrero nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi sono illustrate in dettaglio nella relazione tecnica e nella sintesi non tecnica.

In particolare, vengono valutati gli impatti ambientali delle varie fasi e vengono indicate le Migliori Tecniche Disponibili seguite per prevenire e/o ridurre gli impatti.

Per la prevenzione dell'inquinamento occorre evidenziare che:

- ✓ l'Azienda è delimitata da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro;

Le diverse fasi dell'attività sono effettuate secondo criteri e sistemi che consentono un controllo efficace sui diversi tipi di emissione presenti.

✓

7.1. **Mitigazione degli impatti**

L'impianto è dotato di tutti gli accorgimenti per la mitigazione degli impatti su tutte le componenti ambientali interessate, acqua, aria, rumore, paesaggio, suolo e rifiuti.

Le scelte progettuali effettuate e gli accorgimenti gestionali/operativi attuati garantiscono il contenimento e la mitigazione degli impatti su tutte le componenti ambientali considerate: aria, acqua, rumore, paesaggio, suolo e rifiuti.

Analizzando i risultati ottenuti, è possibile affermare che lo stabilimento in sé e le modifiche tecniche derivanti dal Progetto di incremento della capacità

produttiva comportano impatti non significativi o in taluni casi migliorativi.

In ogni caso gli impatti sulle componenti ambientali interessate sono, nel loro complesso, pienamente compatibili, anche considerando gli eventuali effetti indiretti o cumulativi.

L'ottenimento di tali confortanti valori di impatto è attribuibile da un lato allo sviluppo tecnologico sempre crescente che si associa a politiche governative che favoriscono lo sviluppo di soluzioni tecniche e gestionali in cui si adottano le cosiddette Best Available Technologies (Migliori Tecnologie Disponibili), dall'altro l'adozione di misure di controllo e, se necessario, di mitigazione degli impatti.

A questo va ad aggiungersi, in modo determinante, la corretta scelta progettuale che rappresenta, tra le varie configurazioni possibili, l'intervento ottimale, vale a dire quello in cui, tenendo conto delle esigenze di produttività, il territorio è meno compromesso.

In merito al Progetto di aumento della capacità produttiva, sulla base della stima dei principali impatti indotti e della relativa interazione tra essi e le componenti interessate, le analisi e le valutazioni condotte e desunte dal raffronto con i criteri di valutazione indicati dalla normativa vigente in materia consentono di giungere a un giudizio complessivo che conferma la non significatività dei possibili effetti diretti e/o indiretti sull'ambiente attesi dall'attuazione di quanto in progetto.

Pertanto è possibile concludere che l'attività svolta dal Gruppo Ferrero nello stabilimento di Sant'Angelo, sulla base della stima dei principali impatti indotti e delle relative interazioni tra essi e le componenti interessate, risulta compatibile.



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

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

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

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

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

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

L'attività è iniziata nel 1988.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4.b3	6. Altre attività 6.4 b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure - [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi. L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.	407 Mg/die

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttiva è svolta:

- ▲ all'interno di un sito a destinazione INDUSTRIALE e, precisamente, nel nucleo industriale di Porrara di Sant'Angelo dei Lombardi, in provincia di Avellino;
- ▲ in capannoni *pavimentati e impermeabilizzati*. Lo stabilimento occupa una superficie avente un'area di circa 67.100 m² di cui circa 29.300 m² sono coperti da fabbricati. Lo stabilimento include altresì il laboratorio della qualità, l'infermeria, i magazzini materie prime, imballi e prodotto finito, l'isola sociale, la sala formazione e gli spogliatoi.
- ▲ all'esterno, ad esclusione delle aree destinate a verde, la superficie è *pavimentata e impermeabilizzata*. Tutte le strutture interne ed esterne, sono state realizzate con solai impermeabilizzati.

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

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

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

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

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

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

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

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

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

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

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

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

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

	SCIA Prot. n. 13547 del 17/6/2024	17/6/2029	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino			
	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio – CPI Stabilimento	25/6/2029	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino	art. 5 del D.P.R. 01/08/2011 n. 151		
	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio – CPI Cogeneratore	16/11/2026	Dipartimento dei Vigili del Fuoco di Avellino	art. 5 del D.P.R. 01/08/2011 n. 151		
Approvvigionamento acqua da pozzi						NO
V.I.A.	Decreto Dirigenziale n. 152 del 14/09/2020	Definitivo	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Decreto Dirigenziale di esclusione dalla procedura di V.I.A. per il “Progetto di incremento della capacità produttiva dello stabilimento di Sant’Angelo dei Lombardi” rilasciato alla Ferrero Industriale S.r.l.	NO
DPR 334/99						NO

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento FERRERO

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

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

B.2.2 Materie prime

MATERIE PRIME			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
FARINE	4.778.815 kg	POLVERE / SCAGLIE	PRODUZIONE
LATTE	6.137.865 kg	POLVERE	PRODUZIONE
ZUCCHERO	18.592.617 kg	POLVERE	PRODUZIONE
NOCCIOLE	6.662.105 kg	SOLIDO	PRODUZIONE
CIOCCOLATA	12.233.061 kg	LIQUIDO	PRODUZIONE
AROMI	5.261 kg	LIQUIDO / POLVERE	PRODUZIONE
GRASSI VEGETALI	455.583 kg	LIQUIDO / SOLIDO	PRODUZIONE
AGENTI LIEVITANTI	72.664 kg	POLVERE / LIQUIDO	PRODUZIONE
CACAO	2.455.200 kg	SCAGLIE / SOLIDO	PRODUZIONE
OVETTI	208.000 kg	SOLIDO	PRODUZIONE

IMBALLI	450.193 kg 114.699 km 408.999.635 pz 32.664 rotoli	SOLIDO	PRODUZIONE
---------	---	--------	------------

Tabella 5 – Materie prime anno produttivo 2023 - 2024

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 87.860 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 365 m³.

Si tratta di acqua proveniente DA ACQUEDOTTO.

Consumi energetici

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

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

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

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

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

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

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata	Consumo elettrico specifico
2.1	TOSTATURA NOCCIOLE	2.043.000 kWh	0.370 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2	PREPARAZIONE RIPIENO	3.309.300 kWh	0,201 kWh/kg
1 + 2.4 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO CACAO	2.046.600 kWh	1,211 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO CREMA SPALMABILE	4.709.900 kWh	0,187 kWh/kg
1 + 2.2 + 3.1 + 4 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO SNACK WAFERATI	11.304.900 kWh	0,507 kWh/kg
1 + 2.5 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO	397.800 kWh	4,459 kWh/kg
5	CONFEZIONAMENTO OVETTI TRIPACK	1.652.500 kWh	2,925 kWh/pz
SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	10.974.900 kWh	-
TOTALI		36.493.000 kWh	

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gas naturale	Consumo totale di gas naturale
Serv. Aus.	CALDAIA 1	62,1 Sm ³ /h	317.229,3 Sm ³ /h
Serv. Aus.	CALDAIA 2	104,5 Sm ³ /h	534.106,3 Sm ³ /h
Serv. Aus.	PRODUZIONE VAPORE	24,1 Sm ³ /h	123.092,9 Sm ³ /h
3.1	FORNO CONCHIGLIA TKY	24,8 Sm ³ /h	126.753,6 Sm ³ /h
3.1	FORNO FONDI TKY	24,8 Sm ³ /h	126.753,6 Sm ³ /h
3.1	FORNO CONCHIGLIA DNL	33,1 Sm ³ /h	169.188,5 Sm ³ /h
3.1	FORNO FONDI DNL	33,1 Sm ³ /h	169.188,5 Sm ³ /h
3.1	FORNO CONCHIGLIA BNO	49,6 Sm ³ /h	253.507,3 Sm ³ /h
3.1	FORNO FONDI BNO	49,6 Sm ³ /h	253.507,3 Sm ³ /h
TOTALI		405,6 Sm ³ /h	2.073.327 Sm ³

Tabella 7 – Consumi di gas naturale

Fase/attività	Descrizione	Energia termica consumata/stimata	Consumo termico specifico
2.1	TOSTATURA NOCCIOLE	7.040.600 kWh	1,274 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2	PREPARAZIONE RIPIENO	1.887.600 kWh	0,115 kWh/kg
1 + 2.3 + 3.2 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO CREMA SPALMABILE	1.675.500 kWh	0,065 kWh/kg
1 + 2.2 + 3.1 + 4 + 5	PREPARAZIONE E CONFEZIONAMENTO SNACK WAFERATI	12.776.000 kWh	0,573 kWh/kg
SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	SERVIZI AUSILIARI E ACCESSORI	946.800 kWh	-
TOTALI		24.317.000 kWh	

Tabella 8 – Consumi di energia termica

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
02 06 01	VETRO, BICCHIERE E VASETTO CREME <i>(scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
02 06 03	FANGHI <i>(fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10
07 01 04*	ALTRI SOLVENTI ORGANICI <i>(altri solventi organici, soluzioni di lavaggio acque madri)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10
08 03 12*	INCHIOSTRI <i>(scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10
08 03 18	TONER-NASTRINI INCHIOSTRATI <i>(toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
08 04 10	ADESIVI E SIGGILLANTI <i>(adesivi e sigillanti di scarto)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
09 01 07	CARTE E PELLICOLE <i>(carte e pellicole per fotografie)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
13 02 05*	SCARTO DI OLIO MINERALE PER MOTORI <i>(oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
13 08 02*	ALTRE EMULSIONI <i>(altre emulsioni)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
13 03 07*	OLI ISOLANTI <i>(oli minerali isolanti non clorurati)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
13 03 10*	ALTRI OLI ISOLANTI <i>(altri oli isolanti e termoconduttori)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
15 01 01	CARTA E CARTONE <i>(imballaggi in carta e cartone)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 02	PLASTICA GENERICA E BIG-BAG <i>(imballaggi in plastica)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 03	LEGNO <i>(imballaggi in legno)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 04	LATTINE <i>(imballaggi metallici)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Consegna a terzi per RECUPERO->R13
15 01 05	INCARTI <i>(imballaggi compositi)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 06	MATERIALI MISTI <i>(imballaggi in materiali misti)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 07	VETRO PULITO, BICCHIERI E VASETTI <i>(imballaggi in vetro)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
15 01 10*	CONTENITORI DI PLASTICA/VETRO SPORCHI DI INCHIOSTRO SOLVENTE COLLA AL MASSIMO IL 5% DEL CONTENUTO <i>(imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D13
15 01 11*	IMBALLAGGI METALLICI <i>(imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
15 02 02*	FILTRI-MATERIALI ASSORBENTI <i>(assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
15 02 03	MATERIALI FILTRANTI <i>(assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 02 13*	LAMPADE <i>(apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

16 02 14	APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE <i>(apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 03 06	CAMPIONI DI OLI PER ANALISI DI LABORATORIO <i>(rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 03 06	RIFIUTI ORGANICI <i>(rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
16 05 06*	SOSTANZE CHIMICHE <i>(sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15
16 06 01*	BATTERIE AL PIOMBO <i>(batterie al piombo)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15
16 06 02*	BATTERIE <i>(batterie al nichel-cadmio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
16 06 04	BATTERIE ALCALINE <i>(batterie alcaline (tranne 16 06 03* = batterie contenenti mercurio))</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
16 07 08*	RIFIUTI CONTENENTI OLIO <i>(rifiuti contenenti olio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
16 10 02	SOLUZIONI ACQUOSE <i>(soluzioni acquose di scarto)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9
17 02 03	PLASTICA DERIVANTE DA OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE <i>(plastica)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
17 04 01	RAME, BRONZO E OTTONE <i>(rame, bronzo e ottone)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
17 04 02	ALLUMINIO <i>(alluminio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
17 04 05	FERRO E ACCIAIO <i>(ferro e acciaio)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
17 04 11	CAVI ELETTRICI <i>(cavi, diversi di quelli di cui alla voce 17 04 10)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
17 06 04	MATERIALI ISOLANTI <i>(materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13
18 01 03*	RIFIUTI SANITARI <i>(rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni)</i>	NON SI TRATTANO RIFIUTI IN SITO	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10

Tabella 9 – Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1.

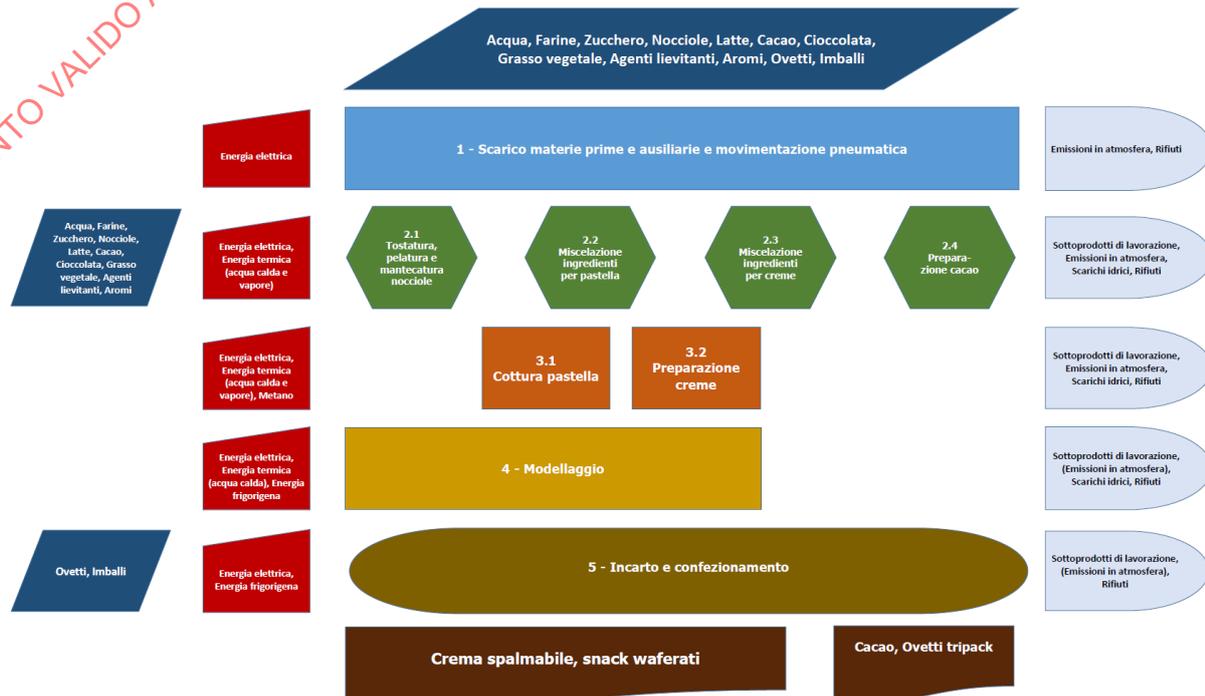


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

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

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

- UGP Snack waferati.
- UGP Crema spalmabile; Linea Cacao, Confezionamenti vari (Ovetti Tripack).

La Manutenzione è articolata nelle seguenti aree:

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

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

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

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

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera dello STABILIMENTO PRODUTTIVO FERRERO sono localizzate in 26 punti di emissione (indicati come E) e dovute alle seguenti lavorazioni: TOSTATURA, PELATURA E MANTECATURA NOCCIOLIE, SCARICO MERCI, PREPARAZIONE CACAO, MODELLAGGIO, INCARTO E CONFEZIONAMENTO, COTTURA PASTELLA, SERVIZI AUSILIARI E CENTRALE DI

COGENERAZIONE.

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

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Limiti di legge e/o BATAEL	
				autorizzata	misurata			Conc.	F.M.
E9	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	DEPOSITO SODIO BICARBONATO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 1,5 kW	900	487	Polveri totali	9,3	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E18	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	IMPIANTO CACAO 2.4 – Preparazione cacao (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	3.300	3.058	Polveri totali	8,10	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E23	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TRASPORTO MATERIE PRIME 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 15 kW	10.000	7.495	Polveri totali	7,70	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E24A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO ZUCCHERO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 9 kW	3.720	2.995	Polveri totali	5,90	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E25	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO FARINA 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 4 kW	1.200	1.170	Polveri totali	8,20	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E26	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TAGLIO CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici taglierine cialde Estrazione con aspiratore da 22 kW	3.000	2.912	Polveri totali	9,90	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E27A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	3.000	2.754	Polveri totali	9,4	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E27B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con n. 2 aspiratori da 30 kW	3.000	2.845	Polveri totali	8,2	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E1	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno elettrico Estrazione con n. 3 aspiratori da 3 kW	12.000	8.247	Polveri totali	6,76	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						C.O.V.	0,01		

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

E12	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	5.400	5.124	Polveri totali	7,68	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						C.O.V.	0,01	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E13	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	5.400	5.200	Polveri totali	6,08	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						C.O.V.	0,01	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E14	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	TOSTATURA BHL 2.1 - Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	3.600	3.508	Polveri totali	6,53	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						C.O.V.	0,01	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E2	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SBUCCIATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore 11 kW	10.000	8.006	Polveri totali	7,20	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E15	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	SBUCCIATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	8.100	7.084	Polveri totali	3,00	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E16	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	PULITURA NOCCIOLE 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 4 kW	3.000	2.871	Polveri totali	6,90	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E3A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	5.250	Polveri totali	14,70	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						NO _x	20,68	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E3B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5	5.300	4.785	Polveri totali	12,10	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)

		<i>Produzione)</i>	kW					con altri stabilimenti IPPC)	
						NO_x	16,64	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E4A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Forno a metano da 307 kW_T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	5.124	Polveri totali	14,60	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						NO_x	17,4	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E4B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Forno a metano da 307 kW_T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	4.972	Polveri totali	14,50	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						NO_x	13,2	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E19A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Forno a metano da 230 kW_T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	5.197	Polveri totali	12,30	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						NO_x	13,4	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E19B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Forno a metano da 230 kW_T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	5.300	4.989	Polveri totali	11,60	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						NO_x	11,84	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E30A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	MARCATURA LASER BNO 5 – Incarto e confezionamento <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 4 kW	4.000	2.075	Polveri totali	0,87	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						C.O.V.	0,2	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E31	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	Servizi Ausiliari <i>(6 - Isola Tecnica)</i>	Impianto termico Caldaia alimentata a metano da 1250 kW Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	240	210	NO_x	61	150 * (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=3%	24,775

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

E32	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	240	230	NO _x	63	150 * (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=3%	24,775
E34	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/6/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Impianto termico Generatore vapore alimentato a <u>metano</u> da 700 kW Utilizzato solo durante le fasi di emergenza per inattività centrale di cogenerazione	240	237	NO _x	62	150 * (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=3%	24,775
E1_{cog}	Autorizzato con D.D. n. 47 del 28/6/2016	CENTRALE DI COGENERAZIONE (Impianto Ausiliario Tecnicamente Connesso)	MOTORE a combustione interna ad accensione spontanea	45.000	39.574	Polveri totali	26	30 ** ** [O ₂]=5%	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
						NH ₃	7	7,5 ** ** [O ₂]=5%	0,525
						NO _x	205	300 ** (** [O ₂]=5%)	24,775
						CO	91	100 ** ** [O ₂]=5%	7,000
						SO _x	1,3	50 ** (valore significativamente inferiore rispetto a D.Lgs. 152/2006) ** [O ₂]=5%	3,500

Tabella 10 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

Le emissioni della FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.R.L. – STABILIMENTO DI SANT'ANGELO DEI LOMBARDI sono indicate in tabella 11.

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

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

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

Attività IPPC ¹	Fasi di provenienza	Portata media		Inquinanti presenti	Flusso di massa	Limiti di legge [kg/anno]
		m ³ /g	m ³ /anno			
6.4.b		41	15.000	Solidi sospesi totali	-	60.000*
				Solidi speciali totali	-	3.000

¹ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

Acque tecnologiche e acque nere (2.2 + 2.3 + 3.1 + 3.2 + Servizi Ausiliari + WC)	BOD5 (come O2) [2]	9.416 kg/a	33.000*
	COD (come O2) [2]	21.706 kg/a	135.000*
	Alluminio	-	30
	Arsenico	-	8
	Bario	-	0
	Boro	-	60
	Cadmio	-	0,30
	Cromo totale	-	60
	Cromo VI	-	3
	Ferro	-	90*
	Manganese	-	60
	Mercurio	-	0,075
	Nichel	-	60
	Piombo	-	5
	Rame	-	6
	Selenio	-	0
	Stagno	-	0
	Zinco	-	15
	Cianuri totali (CN)	-	15
	Cloro attivo libero	-	5
	Solfuri (come H2S)	-	30
	Solfiti (come SO3)	-	30
	Solfati (come SO4) [3]	-	15.000
	Cloruri [3]	-	18.000
	Fluoruri	-	180
	Fosforo totale (come P) [2]	-	1.500*
	Azoto ammoniacale (come NH4)	-	750*
	Azoto nitroso (come N)	0 kg/a	9
	Azoto nitrico (come N)	142 kg/a	600*
	Grassi e olii animali/vegetali	192 kg/a	30.000*
	Idrocarburi totali	-	150
	Fenoli	-	15
	Aldeidi	-	30
	Solventi organici aromatici	-	6
	Solventi organici azotati [4]	-	3
	Tensioattivi totali	-	60
	Pesticidi fosforati	-	2
	Pesticidi totali (esclusi i fosforati) [5] tra cui:	-	1
	- aldrin	-	0
	- dieldrin	-	0
- endrin	-	0	
- isodrin	-	0	
Solventi clorurati [5]	-	30	

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Portata media		Inquinanti presenti	Flusso di massa	Limiti di legge
		m ³ /g	m ³ /anno			
6.4.b	Acque tecnologiche e acque nere	41	15.000	Richiesta chimica di ossigeno - COD <i>(concentrazione)</i>	(3000 mg/l)	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Richiesta biochimica di ossigeno - BOD5 <i>(concentrazione)</i>	(1200 mg/l)	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

	(2.2 + 2.3 + 3.1 + 3.2 + Servizi Ausiliari + WC)			Nitriti (come NO ₂)	0 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Grassi ed oli vegetali ed animali	283 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Nitrati (come NO ₃)	224 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Solidi sospesi	4937 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)
				Fosforo totale	138 kg/anno	(SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE)

* Valori in deroga come da contratto con Consorzio A.S.I.

Tabella 11 – Principali caratteristiche degli scarichi in rete fognaria consortile

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

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

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

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

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

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

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

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

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

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

Nella Relazione Tecnica allegata sono ben evidenziate le Migliori Tecniche Disponibili adottate o da adottare.

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

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

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

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

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

BAT	Rif. Principale	BREF o BAT conclusioni di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto	Misure Migliorative
1	Sistemi gestione ambientale	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, elaborare e attuare un Sistema di Gestione Ambientale con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Applicata	L'Azienda ha implementato un sistema di gestione ambientale conforme alla norma EN ISO 14001, la cui certificazione è allegata alla documentazione presentata. La Politica Ambientale definita dalla Direzione Stabilimenti ed adottata anche dallo stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi, ha l'obiettivo del più ampio rispetto dell'ambiente, della sicurezza alimentare, delle condizioni di lavoro dei collaboratori. Anche il Codice Etico è ispirato a questi criteri. Attuazione di procedure, in particolare rispetto a: i. struttura e responsabilità ii. formazione, sensibilizzazione e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento del personale v. documentazione vi. Controllo efficiente dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e risposta alle emergenze ix. garanzia del rispetto della legislazione ambientale.

2	Sistemi gestione ambientale	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Applicata	La riduzione dei consumi di acqua e il suo uso responsabile e razionale sono applicati come principio cardine della Politica Ambientale definita dalla Direzione Stabilimenti.
3	Monitoraggio	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali con caratteristiche specificate nelle Conclusioni Generali	Applicata	Si precisa che il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi.
4	Monitoraggio	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua con una frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	Il monitoraggio viene effettuato sia per autocontrollo, sia per la verifica dei limiti imposti dal contratto di gestione da parte del Consorzio. Lo scarico è convogliato verso l'impianto consortile gestito dal Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale l'azienda ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi
5	Monitoraggio	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata nella tabella riportata nelle Conclusioni Generali sulle BAT e in conformità con le norme EN	Applicata	Per alcune lavorazioni svolte nello stabilimento di Sant'Angelo dei Lombardi e in analogia allo stabilimento della Ferrero di Alba (CN).

6	Efficienza energetica	<p>Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare un Piano di Efficienza Energetica e un'opportuna combinazione delle tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> controllo e regolazione del bruciatore; cogenerazione; motori efficienti sotto il profilo energetico; recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); illuminazione; riduzione al minimo della decompressione della caldaia; ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); sistemi di controllo dei processi; riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; variatori di velocità; evaporazione a effetto multiplo; utilizzo dell'energia solare 	Applicata	<p>- Il Gruppo Ferrero, per far fronte alle problematiche inerenti all'approvvigionamento di energia, ha realizzato, in adiacenza al proprio sito produttivo di Sant'Angelo dei Lombardi, una centrale di co/trigenerazione avente una potenza elettrica nominale lorda di 8,39 MW costituita da un gruppo elettrogeno con motore a ciclo Diesel, alimentato a biocombustibili sostenibili. Lo stabilimento è equipaggiato di due impianti fotovoltaici ubicati sulle coperture di alcuni edifici aventi rispettivamente la potenza di 520 kWp e 10,5 kWp che producono circa 703 MWh/anno.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rifasamento. - Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina. - Ci si impegna all'impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione, ad oggi applicata parzialmente. - Per la riduzione dei consumi energetici, il rendimento della centrale termica è stato migliorato mediante interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita [regolazione dell'eccesso d'aria al generatore, in funzione della portata di combustibile in ingresso; riduzione della temperatura dei fumi al camino] e interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta [impostare un valore ottimale dell'eccesso dell'aria]. - Coibentazione delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi. - L'Azienda è provvista di impianto di osmosi inversa.
---	-----------------------	--	-----------	---

7	Consumo di acqua e scarico delle acque reflue	Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare il riciclaggio e riutilizzo dell'acqua e una delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT o una loro combinazione in Allegato Y8	Applicata in parte	<p>È applicata in parte sia per motivi di requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare sia perchè il trattamento delle acque reflue è a cura del Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino con il quale la società ha stipulato apposito contratto di fornitura servizi che non prevede valori limite dei volumi di scarico.</p> <p><u>Sono però applicate tecniche per la riduzione del consumo di acqua come di seguito specificato.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Saranno installati due serbatoi fuori terra, della capacità di circa 25 m3 ciascuno, posti nella nuova area parcheggio nei pressi della cabina autoclave, per il semplice accumulo di acqua; in caso di siccità e conseguente interruzione della fornitura dell'acquedotto, lo stabilimento sarà così nelle condizioni di non dover ricorrere all'approvvigionamento di acqua attraverso autocisterne con conseguente riduzione degli impatti ambientali diretti e indiretti connessi al trasporto su automezzi (riduzione del traffico veicolare, riduzione del consumo di carburanti fossili per autotrazione, ecc.). - Saranno installate n. 2 torri evaporative e n. 1 torre evaporativa adiabatica. <p>Il raffreddamento di acqua attraverso l'utilizzo di torri evaporative è un sistema ad altissima efficienza energetica che attraverso l'evaporazione forzata di una piccola quantità di acqua provoca l'abbassamento di temperatura al resto della massa di acqua circolante. La quantità di acqua evaporata alla massima potenzialità è, indicativamente, il 2% dell'intera massa circolante. Lo sfruttamento quindi del calore latente di evaporazione permette di lavorare a temperature prossime al bulbo umido dell'aria, con costi di gestione molto bassi se comparati a raffreddamenti a mezzo chiller oppure con acqua a perdere. Questo permette, di conseguenza, un notevole risparmio di acqua.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sono impiegate idropultrici a pressione.
8	Sostanze nocive	Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT in Allegato Y8	Applicata	

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

13	Rumore	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	La BAT è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato. L'Azienda ha adottato misure di riduzione e contenimento dell'emissioni acustiche delle apparecchiature sia interne sia esterne allo stabilimento produttivo, mediante apposite casse insonorizzanti, sistemi fonoassorbenti e sostituendo nel tempo le apparecchiature con altre tecnologicamente avanzate in grado di contenere il rumore generato. Si è provveduto ad eseguire campagne di misurazione e mappatura dei livelli di immissione di rumore nell'ambiente.
14	Rumore	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle Conclusioni Generali sulle BAT, quali: ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici, opportune misure operative, utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità, utilizzo di apparecchiature per il controllo del rumore, abbattimento del rumore attraverso l'inserimento di barriere tra le fonti del rumore e i ricettori.	Applicata	Si faccia riferimento ai report di valutazione e di verifica dell'impatto acustico

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

15	Odore	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati nelle Conclusioni Generali sulle BAT.	Applicata	La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati. Per tale motivo è stata programmata una campagna di monitoraggio che si terrà nel mese di agosto 2025 al fine di valutare, definire e quantificare un'eventuale molestia olfattiva.
----	-------	---	-----------	---

Tabella 12 – Applicazione delle BAT

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti, ai fini della definizione del quadro emissivo, 26 punti di emissioni dovute alle seguenti lavorazioni: TOSTATURA, PELATURA E MANTECATURA NOCCIOLE, SCARICO MERCI, PREPARAZIONE CACAO, MODELLAGGIO, INCARTO E CONFEZIONAMENTO, COTTURA PASTELLA, SERVIZI AUSILIARI, CENTRALE DI COGENERAZIONE.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato/misurato. [mg/Nm ³]	Valore limite di emissione [mg/Nm ³]
			autorizzata	misurata			
E9	DEPOSITO AMMONIO BICARBONATO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 1,5 kW	-	500	500 (portata massima stimata)	Polveri totali	9,3	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E18	IMPIANTO CACAO 2.4 – Preparazione cacao (5 - Edificio Produzione) Aspiratore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	7.500	7.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	8,10	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E23	TRASPORTO MATERIE PRIME 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 15 kW	1-Fm	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	7,70	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E24A	SILO ZUCCHERO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 9 kW	1-Fm	3.500	3.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	5,90	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E25	SILO FARINA 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	2.400	2.400 (portata massima stimata)	Polveri totali	8,20	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

E26	TAGLIO CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici taglierine cialde Estrazione con aspiratore da 22 kW	1-Fm	14.500	14.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	9,90	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E27A	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	6.500	6.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	9,4	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E27B	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione) Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con n. 2 aspiratori da 30 kW	1-Fm	6.500	6.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	8,2	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E1	TOSTATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Forno elettrico Estrazione con n. 3 aspiratori da 3 kW	-	12.000	12.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	6,76	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					C.O.V.	0,01	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)
E12	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	9.000	9.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	7,68	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					C.O.V.	0,01	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)
E13	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	9.000	9.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	6,08	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					C.O.V.	0,01	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)
E14	TOSTATURA BHL 2.1 - Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	7.000	7.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	6,53	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					C.O.V.	0,01	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)
E2	SBUCCIATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Aspiratore 11 kW	1-Fm	9.000	9.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	7,20	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E15	SBUCCIATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione) Aspiratore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	1-Fm	8.500	8.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	3,00	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)

DOCUMENTO VALIDO DAL 14/2/2025

E16	PULITURA NOCCIOLE 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione) Aspiratore Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	4.500	4.500 (portata massima stimata)	Polveri totali	6,90	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
E3A	COTTURA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	11.000	11.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	14,70	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					NO _x	20,68	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%
E3B	COTTURA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	11.000	11.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	12,10	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					NO _x	16,64	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%
E4A	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 307 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	14,60	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					NO _x	17,4	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%
E4B	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 307 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	14,50	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					NO _x	13,2	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%
E19A	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 230 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	12,30	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					NO _x	13,4	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%
E19B	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 230 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	10.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	11,60	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					NO _x	11,84	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

E30A	MARCATURA LASER BNO 5 – Incarto e confezionamento <i>(5 - Edificio Produzione)</i>		4.000	4.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	0,87	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)
					C.O.V.	0,2	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)
E31	Servizi Ausiliari <i>(6 - Isola Tecnica)</i> Impianto termico Caldaia alimentata a metano da 1250 kW	-	1.500	1.500 (portata massima stimata)	NO_x	61	150 * (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=3%
E32	Servizi Ausiliari <i>(6 - Isola Tecnica)</i> Impianto termico Caldaia alimentata a metano da 1250 kW	-	1.500	1.500 (portata massima stimata)	NO_x	63	150 * (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=3%
E34	Servizi Ausiliari <i>(6 - Isola Tecnica)</i> Impianto termico Generatore vapore alimentato a metano da 700 kW	-	1.500	1.500 (portata massima stimata)	NO_x	62	150 * (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=3%
E1_{cog}	CENTRALE DI COGENERAZIONE (Impianto Ausiliario Tecnicamente Connesso) MOTORE a combustione interna ad accensione spontanea	3-SCR	70.000	70.000 (portata massima stimata)	Polveri totali	26	30 ** ** [O ₂]=5%
					NH₃	7	7,5 ** ** [O ₂]=5%
					NO_x	205	300 ** (** [O ₂]=5%)
					CO	91	100 ** ** [O ₂]=5%
					SO_x	1,3	50 ** (valore significativamente inferiore rispetto a D.Lgs. 152/2006) ** [O ₂]=5%

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

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

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

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

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

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

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

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

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

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

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

La gestione degli impianti a tecnologia complessa deve:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Gestione dei rifiuti

Saranno individuate, per ogni tipologia di rifiuti e scarti di produzione, aree appositamente dedicate; esse sono riportate nell'allegato "FIA2.2 RSF v1.1 Allegato V r03" (Planimetria e Prospetto Aree Gestione Rifiuti)".

I rifiuti prodotti devono essere gestiti in modo rigorosamente differenziato, nel rispetto delle norme in materia ambientale e di sicurezza e sono ubicati in un'area idonea a essi dedicata.

Gli sfridi di lavorazione sono gestiti in modo da poter massimizzare il recupero e il riutilizzo RE-WORK. I sottoprodotti di lavorazione, in possesso dei requisiti igienico-sanitari e di tutti i requisiti di legge, vengono ceduti a ditte terze specializzate che li utilizzano come materia prima per la

produzione di mangimi.

Il deposito temporaneo dei rifiuti prima della raccolta è effettuato alle seguenti condizioni:

a) i rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento (CE) 850/2004, e successive modificazioni, sono depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose gestiti conformemente al suddetto regolamento;

b) i rifiuti sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore dei rifiuti: con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito; quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi. In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno.

Come si evince dall'allegata planimetria aree gestione rifiuti V, i rifiuti pericolosi sono raggruppati in un gabbiotto coperto ad accesso limitato. Tutti gli altri rifiuti sono raggruppati per categorie omogenee in idonei contenitori. Le dimensioni dei contenitori e delle aree destinate allo stoccaggio temporaneo sono monitorati e, se necessario, adeguati al fine di soddisfare gli eventuali incrementi connessi ad aumento della produzione

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

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

Saranno, inoltre, aggiornati i seguenti piani:

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

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

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato/misurato. [mg/Nm ³]	Valore limite di emissione [mg/Nm ³]
E1	TOSTATURA CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione) Forno elettrico Estrazione con n. 3 aspiratori da 3 kW	-	12.000	Polveri totali	6,76	15
				C.O.V.	0,01	15
E12	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	9.000	Polveri totali	7,68	15
				C.O.V.	0,01	15
E13	TOSTATURA BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	-	9.000	Polveri totali	6,08	15
				C.O.V.	0,01	15
E14	TOSTATURA BHL 2.1 - Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole	-	7.000	Polveri totali	6,53	15

	(5 - Edificio Produzione) Forno a vapore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW			C.O.V.	0,01	15
E3A	COTTURA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	11.000	Polveri totali	14,70	20
				NO _x	20,68	75* * [O ₂]=6%
E3B	COTTURA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	11.000	Polveri totali	12,10	20
				NO _x	16,64	75* * [O ₂]=6%
E4A	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 307 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	Polveri totali	14,60	20
				NO _x	17,4	75* * [O ₂]=6%
E4B	COTTURA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 307 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	Polveri totali	14,50	20
				NO _x	13,2	75* * [O ₂]=6%
E19A	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 230 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	Polveri totali	12,30	20
				NO _x	13,4	75* * [O ₂]=6%
E19B	COTTURA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione) Forno a <u>metano</u> da 230 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	10.000	Polveri totali	11,60	20
				NO _x	11,84	75* * [O ₂]=6%
E30A	MARCATURA LASER BNO 5 – Incarto e confezionamento (5 - Edificio Produzione)		4.000	Polveri totali	0,87	15
				C.O.V.	0,2	20
E31	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica) Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW	-	1.500	NO _x	61	250 * * [O ₂]=3%
E32	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica) Impianto termico Caldaia alimentata a <u>metano</u> da 1250 kW	-	1.500	NO _x	63	250 * * [O ₂]=3%

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

E34	Servizi Ausiliari <i>(6 - Isola Tecnica)</i> Impianto termico Generatore vapore alimentato a <u>metano</u> da 700 kW	-	1.500	NO _x	62	250 * * [O ₂]=3%
E1_{cog}	CENTRALE DI COGENERAZIONE (Impianto <i>Ausiliario Tecnicamente Connesso)</i> MOTORE a combustione interna ad accensione spontanea	3-SCR	70.000	Polveri totali	26	45 ** ** [O ₂]=5%
				NH ₃	7	15 ** ** [O ₂]=5%
				NO _x	205	600 ** (** [O ₂]=5%
				CO	91	200 ** ** [O ₂]=5%
				SO _x	1,3	50 ** (valore significativamente inferiore rispetto a D.Lgs. 152/2006) ** [O ₂]=5%

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

B.5.2 Acqua

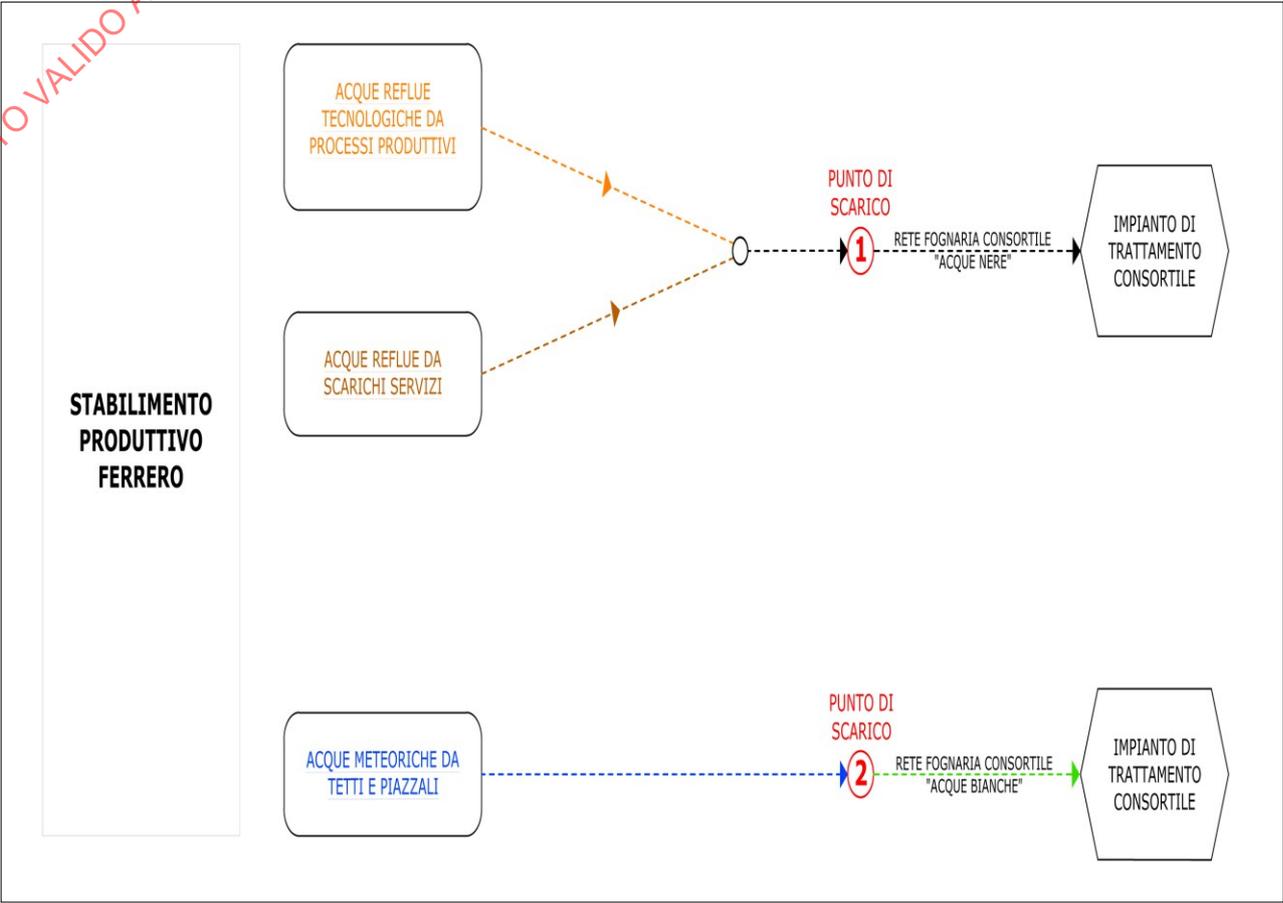
B.5.2.1 Scarichi idrici

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

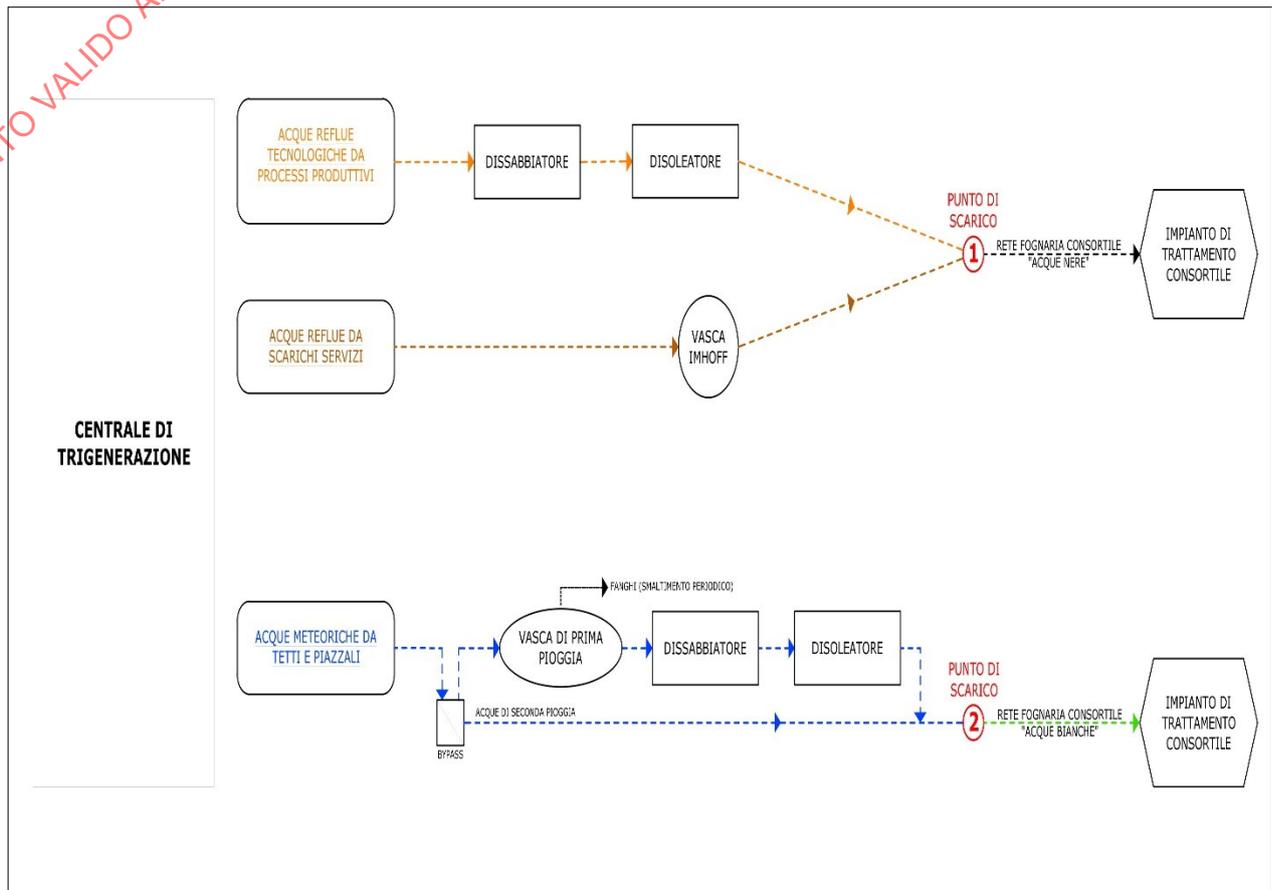
Lo stabilimento produttivo della Ferrero Industriale Italia S.r.l. presenta tre reti degli scarichi idrici distinte: la prima dedicata allo scarico delle acque tecnologiche di processo; la seconda dedicata allo scarico delle acque nere dei servizi; la terza dedicata al convogliamento e allo scarico delle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

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

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



Schema a blocchi delle reti degli scarichi idrici - Stabilimento



Schema a blocchi delle reti degli scarichi idrici - Impianto di co/trigenerazione

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

I controlli sulle acque di scarico dello stabilimento sono effettuati dal personale che gestisce il depuratore consortile. Analisi periodiche dei reflui vengono eseguite, per conto dello stabilimento, da un laboratorio esterno qualificato. Gli inquinanti caratteristici provenienti dagli scarichi dei reflui per l'anno di riferimento (2023-2024) sono riportati nell'apposita sezione della scheda H (Scarichi idrici).

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

La gestione degli impianti a tecnologia complessa deve:

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale

(incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV) e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico.

2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali e impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi e alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

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

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

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

Saranno installati due serbatoi fuori terra, della capacità di circa 25 m³ ciascuno, posti nella nuova area parcheggio nei pressi della cabina autoclave, per il semplice accumulo di acqua; in caso di siccità e conseguente interruzione della fornitura dell'acquedotto, lo stabilimento sarà così nelle condizioni di non dover ricorrere all'approvvigionamento di acqua attraverso autocisterne con conseguente riduzione degli impatti ambientali diretti e indiretti connessi al trasporto su automezzi (riduzione del traffico veicolare, riduzione del consumo di carburanti fossili per autotrazione, ecc.).

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

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

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

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

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

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

Impiego di idropultrici a pressione - *Applicata*

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

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV);

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

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

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

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

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

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

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di SANT'ANGELO DEI LOMBARDI (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di AVELLINO.

B.5.4 Suolo

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

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

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

adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse

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

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

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

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

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

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

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato "FIA2.2 RSF v1.1 rel PMC r03" (file "FIA2.2 00 Piano di Monitoraggio e Controllo v1.1 r03").

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

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

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.7 Prevenzione incidenti

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

B.5.8 Gestione delle emergenze

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

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

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

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito (vedi documento/file FIA2.2 AIA v1.1 Piano di Monitoraggio e Controllo r03).



Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:13:33
GMT+02:00

**SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹**

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	FARINE	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (2.2+2.3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Polvere / Scaglie	(ESEMPIO: FARINA DI GRANO TENERO TIPO INTEGRALE) Non pericoloso		Farina di grano, grano.	2023/2024	4.778.815	kg
2	LATTE	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (2.2+2.3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Polvere	(ESEMPIO: LATTE INTERO IN POLVERE) Non pericoloso		Latte intero in polvere, contenente lattosio e proteine	2023/2024	6.137.865	kg
3	ZUCCHERO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (2.2+2.3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Polvere	(ESEMPIO: ZUCCHERO) Non pericoloso		Zucchero disaccaride in cristalli monoclina incolori.	2023/2024	18.592.617	kg

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
4	NOCCIOLE	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (2.1+2.3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido				2023/2024	6.662.105	kg
5	CIOCCOLATA	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (2.3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2023/2024	12.233.061	kg
6	AROMI	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms (2.2+2.3)	Liquido / Polvere	(ESEMPIO: VANIGLINA) H319 Provoca grave irritazione oculare Consigli di prudenza: P264, P280, P305+P351+P338, P337+P313		Vaniglina	2023/2024	5.261	kg
7	GRASSI VEGETALI	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (2.2+2.3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido / Solido	(ESEMPIO: OLIO DI GIRASOLE) Non pericoloso		Miscela di trigliceridi (100%) di origine esclusivamente vegetale	2023/2024	455.583	kg
8	AGENTI LIEVITANTI	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms (2.2+2.5)	Polvere / Liquido	(ESEMPIO: BICARBONATO DI AMMONIO) H302 Nocivo se ingerito Consigli di prudenza: P270, P264, P312, P301+P330, P501		Idrogenocarbonato di ammonio	2023/2024	72.664	kg
9	CACAO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (2.3+2.4) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Scaglie / Solido	(ESEMPIO: POLVERE DI CACAO) Non pericoloso		Semi solidi di cacao (<i>Theobroma cacao</i>) finemente polverizzati. Cacao alcalino in polvere con carbonato di potassio	2023/2024	2.455.200	kg

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
10	OVETTI	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp (5) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido				2023/2024	208.000	kg
11	IMBALLI	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma (5) <input type="checkbox"/> ms	Solido	(ESEMPIO: AQUENCE GL 701 PLUS ETICOL) Non pericoloso		Colla a base d'acqua	2023/2024	450.193 114.699 408.999.635 32.664	kg km pz rotoli
		<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms							
		<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms							
		<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms							

Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:19:48
GMT+02:00



**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹**

Fonte	Volume acqua totale annuo (2023-2024)		Consumo medio giornaliero (2023-2024)	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	87.860	0	365	0
Pozzo	-	-	-	-
Corso d'acqua	-	-	-	-
Acqua lacustre	-	-	-	-
Sorgente	-	-	-	-
Altro (riutilizzo, ecc.)	-	-	-	-

Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:20:04
GMT+02:00



¹ I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.

**SCHEMA «H»: SCARICHI IDRICI****Totale punti di scarico finale N°****2****Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI**

N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato			Impianti/-fasi di trattamento ⁵			
				Anno di riferimento	Portata media					Metodo di valutazione ⁶
					m ³ /giorno	m ³ /anno				
1	Acque tecnologiche e acque nere (2.2 + 2.3 + 3.1 + 3.2 + Servizi Ausiliari + WC)	Continuo	Rete fognaria consortile "acque nere"	2023/2024	33	7.919	<input checked="" type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	Impianto di depurazione consortile
2	Acque meteoriche	Saltuario	Rete fognaria consortile "acque bianche"	2023/2024	-	-	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	Impianto di depurazione consortile
							<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	

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

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01 e s.m.i.). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE		2023/2024	33	7.919	<input checked="" type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC							
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa (concentrazione)	Unità di misura	Valore limite [kg/anno]		
6.4.b	1	Solidi sospesi totali	-	-	60.000*		
		Solidi speciali totali [2][2-bis]	-	-	3.000		
		BOD5 (come O2) [2]	9.416	kg/a	33.000*		
		COD (come O2) [2]	21.706	kg/a	135.000*		
		Alluminio	-	-	30		
		Arsenico	-	-	8		
		Bario	-	-	0		
		Boro	-	-	60		
		Cadmio	-	-	0,30		
		Cromo totale	-	-	60		
		Cromo VI	-	-	3		
		Ferro	-	-	90*		
		Manganese	-	-	60		
		Mercurio	-	-	0,075		
		Nichel	-	-	60		
		Piombo	-	-	5		
		Rame	-	-	6		
		Selenio	-	-	0		
		Stagno	-	-	0		
		Zinco	-	-	15		
		Cianuri totali (CN)	-	-	15		
		Cloro attivo libero	-	-	5		
		Solfuri (come H2S)	-	-	30		
		Solfiti (come SO3)	-	-	30		
		Solfati (come SO4) [3]	-	-	15.000		
		Cloruri [3]	-	-	18.000		
		Fluoruri	-	-	180		
		Fosforo totale (come P) [2]	-	-	1.500*		
		Azoto ammoniacale (come NH4) [2]	-	-	750*		
		Azoto nitroso (come N) [2]	0	kg/a	9		
Azoto nitrico (come N) [2]	142	kg/a	600*				
Grassi e olii animali/vegetali	192	kg/a	30.000*				

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

		Idrocarburi totali	-	-	150
		Fenoli	-	-	15
		Aldeidi	-	-	30
		Solventi organici aromatici	-	-	6
		Solventi organici azotati [4]	-	-	3
		Tensioattivi totali	-	-	60
		Pesticidi fosforati	-	-	2
		Pesticidi totali (esclusi i fosforati) [5] tra cui:	-	-	1
		- aldrin	-	-	0
		- dicldrin	-	-	0
		- endrin	-	-	0
		- isodrin	-	-	0
		Solventi clorurati [5]	-	-	30
		-	-	-	15
6.4.b	2				

* Valori in deroga come da contratto con Consorzio A.S.I.

Presenza di sostanze pericolose⁸

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.



NO

SI

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	-	-	-
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	-	-	-

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
2	Superfici coperte	28.784	Rete fognaria consortile "acque bianche"	Nessuno	Impianto di depurazione consortile
2	Superfici scoperte pavimentate	30.692	Rete fognaria consortile "acque bianche"	Nessuno	Impianto di depurazione consortile
DATI SCARICO FINALE		59.476			

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE**SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)**

Nome		-	
Sponda ricevente lo scarico ⁹		<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima		
	Media		
	Massima		
Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a)			

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)

Nome		-	
Sponda ricevente lo scarico		<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)			
Concessionario			

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)

Nome		-
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)		
Volume dell'invaso (m ³)		
Gestore		

SCARICO IN FOGNATURA

Gestore	Consorzio per lo Sviluppo dell'Area Industriale di Avellino
---------	---

⁹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹⁰ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹¹	T1, T2, T3
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹²	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	-

Eventuali commenti

Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:23:30
GMT+02:00



¹¹ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹² - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

**SCHEDA «I»: RIFIUTI¹****Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto**

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
VETRO, BICCHIERE E VASETTO CREME <i>(scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione)</i>	110,02	////////	5	02 06 01	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
FANGHI <i>(fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti)</i>	140,8	////////	Intero stabilimento	02 06 03	Non pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	
ALTRI SOLVENTI ORGANICI <i>(altri solventi organici, soluzioni di lavaggio acque madri)</i>	0,006	////////	Servizi accessori (Laboratorio)	07 01 04*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	HP3 Infiammabile HP4 Irritante HP14 Ecotossico
INCHIOSTRI <i>(scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose)</i>	0,224	////////	5	08 03 12*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	HP4 Irritante

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le

Sezioni I.1 e I.2.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

TONER-NASTRINI INCHIOSTRATI <i>(toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17)</i>	0	//////////	Servizi accessori (Uffici)	08 03 18	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
ADESIVI E SIGILLANTI <i>(adesivi e sigillanti di scarto)</i>	0,7	//////////	5	08 04 10	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	
CARTE E PELLICOLE <i>(carte e pellicole per fotografie)</i>	0,18	//////////	5	09 01 07	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	
SCARTO DI OLIO MINERALE PER MOTORI <i>(oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati)</i>	5,04	//////////	Servizi ausiliari e Co/trigenerazione	13 02 05*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	HP14 Ecotossico
ALTRE EMULSIONI <i>(altre emulsioni)</i>	0	//////////	Co/trigenerazione	13 08 02*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP14 Ecotossico
OLI ISOLANTI <i>(oli minerali isolanti non clorurati)</i>	0,033	//////////	Servizi accessori (Manutenzione impianti)	13 03 07*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP14 Ecotossico
ALTRI OLI ISOLANTI <i>(altri oli isolanti e termoconduttori)</i>	0,033	//////////	Servizi accessori (Manutenzione impianti)	13 03 10*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP14 Ecotossico
CARTA E CARTONE <i>(imballaggi in carta e cartone)</i>	501,89	//////////	1 + 5	15 01 01	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
PLASTICA GENERICA E BIG-BAG <i>(imballaggi in plastica)</i>	208,750	//////////	1 + 5	15 01 02	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
LEGNO <i>(imballaggi in legno)</i>	88,99	//////////	1	15 01 03	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
LATTINE <i>(imballaggi metallici)</i>	0,020	//////////	Servizi accessori (Area ristoro)	15 01 04	Non pericoloso	Solido non polverulento	Consegna a terzi per RECUPERO->R13	
INCARTI <i>(imballaggi compositi)</i>	82,16	//////////	5	15 01 05	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
MATERIALI MISTI <i>(imballaggi in materiali misti)</i>	25,58	//////////	1 + 5 + Servizi accessori (Area ristoro + Uffici)	15 01 06	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

VETRO PULITO, BICCHIERI E VASETTI (<i>imballaggi in vetro</i>)	58,5	//////////	5	15 01 07	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
CONTENITORI DI PLASTICA/VETRO SPORCHI DI INCHIOSTRO SOLVENTE COLLA AL MASSIMO IL 5% DEL CONTENUTO (<i>imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze</i>)	2,08	//////////	5	15 01 10*	Pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D13	HP4 Irritante HP14 Ecotossico
IMBALLAGGI METALLICI (<i>imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti</i>)	0,15	//////////	Servizi accessori (Officina)	15 01 11*	Pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP3 Infiammabile
FILTRI-MATERIALI ASSORBENTI (<i>assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose</i>)	0,18	//////////	Intero stabilimento	15 02 02*	Pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP4 Irritante
MATERIALI FILTRANTI (<i>assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02</i>)	19,86	//////////	Intero stabilimento	15 02 03	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
LAMPADE (<i>apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12</i>)	0,013	//////////	Servizi accessori (Uffici)	16 02 13*	Pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP6 Tossicità
APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (<i>apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13</i>)	9,98	//////////	Servizi accessori (Manutenzione impianti)	16 02 14	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	

CAMPIONI DI OLII PER ANALISI DI LABORATORIO (rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)	0,16	//////////	2.1 + Servizi accessori (Laboratorio)	16 03 06	Non pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
RIFIUTI ORGANICI (rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)	18	//////////	Co/trigenerazione	16 03 06	Non pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
SOSTANZE CHIMICHE (sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio)	0,23	//////////	Servizi accessori (Laboratorio)	16 05 06*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15	HP5 Tossicità HP14 Ecotossico
BATTERIE AL PIOMBO (batterie al piombo)	0,32	//////////	Servizi ausiliari (Mezzi di movimentazione merci)	16 06 01*	Pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15	HP4 Irritante HP8 Corrosivo HP14 Ecotossico
BATTERIE (batterie al nichel-cadmio)	0,028	//////////	Servizi accessori (Uffici)	16 06 02*	Pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP5 Tossicità HP7 Cancerogeno HP14 Ecotossico
BATTERIE ALCALINE (batterie alcaline (tranne 16 06 03* = batterie contenenti mercurio))	0,009	//////////	Servizi accessori (Uffici)	16 06 04	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	
RIFIUTI CONTENENTI OLIO (rifiuti contenenti olio)	1,78	//////////	Co/trigenerazione	16 07 08*	Pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	HP14 Ecotossico
SOLUZIONI ACQUOSE (soluzioni acquose di scarto)	347,74	//////////	Intero stabilimento	16 10 02	Non pericoloso	Liquido	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	
PLASTICA DERIVANTE DA OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (plastica)	0,6	//////////	Servizi accessori (Costruzione e demolizione)	17 02 03	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
RAME, BRONZO E OTTONE (rame, bronzo e ottone)	0,2	//////////	Servizi accessori (Costruzione e demolizione)	17 04 01	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
ALLUMINIO (alluminio)	0,16	//////////	Servizi accessori (Costruzione e demolizione)	17 04 02	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**

Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

FERRO E ACCIAIO (ferro e acciaio)	106,19	////////	Servizi accessori (Manutenzione impianti)	17 04 05	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
CAVI ELETTRICI (cavi, diversi di quelli di cui alla voce 17 04 10)	3,01	////////	Servizi accessori (Manutenzione impianti)	17 04 11	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
MATERIALI ISOLANTI (materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03)	0,38	////////	Servizi accessori (Manutenzione impianti)	17 06 04	Non pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	
RIFIUTI SANITARI (rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni)	0	////////	Servizi accessori (Infermeria)	18 01 03*	Pericoloso	Solido non polverulento	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	HP9 Infettivo

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
VETRO, BICCHIERE E VASETTO CREME (scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione)	////////	////////	110,02	////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR15)	44	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	02 06 01
FANGHI (fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti)	////////	////////	140,8	////////	Rifiuto che viene prelevato in maniera diretta → non prevede deposito temporaneo			Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	02 06 03
ALTRI SOLVENTI ORGANICI (altri solventi organici, soluzioni di lavaggio acque madri)	0,006	////////	////////	////////	Tank	Area Dedicata (GR32)	0,01	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	07 01 04*
INCHIOSTRI (scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose)	0,224	////////	////////	////////	Tank	Area Dedicata (GR8)	1	Controllata In area coperta ad accesso limitato a	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	08 03 12*

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

TONER-NASTRINI INCHIOSTRATI <i>(toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17)</i>	//////////	//////////	0	//////////	Cassonetto PVC	Area Dedicata (GR2)	0,98	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	08 03 18
ADESIVI E SIGILLANTI <i>(adesivi e sigillanti di scarto)</i>	//////////	//////////	0,7	//////////	Cesta	Area Dedicata (GR33)	1	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	08 04 10
CARTE E PELLICOLE <i>(carte e pellicole per fotografie)</i>	//////////	//////////	0,18	//////////	Cesta	Area Dedicata (GR34)	1	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	09 01 07
SCARTO DI OLIO MINERALE PER MOTORI <i>(oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati)</i>	5,04	//////////	//////////	//////////	Fusto in armadio chiuso Container	Area Dedicata (GR9) Co/trigenerazione (GR28)	2	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	13 02 05*
ALTRE EMULSIONI <i>(altre emulsioni)</i>	0	//////////	//////////	//////////	Container	Co/trigenerazione (GR29)	2	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	13 08 02*
OLI ISOLANTI <i>(oli minerali isolanti non clorurati)</i>	0,033	//////////	//////////	//////////	Fusto in armadio chiuso	Area Dedicata (GR35)	1	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	13 03 07*
ALTRI OLI ISOLANTI <i>(altri oli isolanti e termoconduttori)</i>	0,033	//////////	//////////	//////////	Fusto in armadio chiuso	Area Dedicata (GR36)	1	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	13 03 10*
CARTA E CARTONE <i>(imballaggi in carta e cartone)</i>	//////////	//////////	501,89	//////////	Container scarrabile / Compattatore	Area Dedicata (GR22)	90	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	15 01 01
PLASTICA GENERICA E BIG- BAG <i>(imballaggi in plastica)</i>	//////////	//////////	208,750	//////////	Container scarrabile / Compattatore	Area Dedicata (GR12)	47	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	15 01 02
LEGNO <i>(imballaggi in legno)</i>	//////////	//////////	88,99	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR19)	27	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	15 01 03
LATTINE <i>(imballaggi metallici)</i>	//////////	//////////	0,020	//////////	Cesta	Area Dedicata (GR1)	1	Controllata	Consegna a terzi per RECUPERO->R13	15 01 04
INCARTI <i>(imballaggi compositi)</i>	//////////	//////////	82,16	//////////	Container scarrabile / Compattatore	Area Dedicata (GR16)	58	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	15 01 05
MATERIALI MISTI <i>(imballaggi in materiali misti)</i>	//////////	//////////	25,58	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR21)	20,9	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	15 01 06

VETRO PULITO, BICCHIERI E VASETTI <i>(imballaggi in vetro)</i>	//////////	//////////	58,5	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR20)	20	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	15 01 07
CONTENITORI DI PLASTICA/VETRO SPORCHI DI INCHIOSTRO SOLVENTE COLLA AL MASSIMO IL 5% DEL CONTENUTO <i>(imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze)</i>	2,08	//////////	//////////	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR14)	10	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D13	15 01 10*
IMBALLAGGI METALLICI <i>(imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti)</i>	0,15	//////////	//////////	//////////	Big-Bag	Area Dedicata (GR10)	1	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	15 01 11*
FILTRI-MATERIALI ASSORBENTI <i>(assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose)</i>	0,18	//////////	//////////	//////////	Big-Bag	Area Dedicata (GR11)	1	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	15 02 02*
MATERIALI FILTRANTI <i>(assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02)</i>	//////////	//////////	19,86	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR17)	9	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	15 02 03
LAMPADE <i>(apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12)</i>	0,013	//////////	//////////	//////////	Armadio	Area Dedicata (GR6)	1,6	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	16 02 13*
APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE <i>(apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13)</i>	//////////	//////////	9,98	//////////	Cesta	Area Dedicata (GR3)	0,6	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	16 02 14

CAMPIONI DI OLIO PER ANALISI DI LABORATORIO <i>(rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)</i>	//////////	//////////	0,16	//////////	Tank	Area dedicata (GR26)	1	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	16 03 06
RIFIUTI ORGANICI <i>(rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05)</i>	//////////	//////////	18	//////////	Container	Co/trigenerazione (GR30)	2	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	16 03 06
SOSTANZE CHIMICHE <i>(sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio)</i>	0,23	//////////	//////////	//////////	Tank	Area Dedicata (GR4)	1	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15	16 05 06*
BATTERIE AL PIOMBO <i>(batterie al piombo)</i>	0,32	//////////	//////////	//////////	Tank	Area Dedicata (GR5)	0,54	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D15	16 06 01*
BATTERIE <i>(batterie al nichel-cadmio)</i>	0,028	//////////	//////////	//////////	Cassa	Area Dedicata (GR7)	0,42	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	16 06 02*
BATTERIE ALCALINE <i>(batterie alcaline (tranne 16 06 03* = batterie contenenti mercurio))</i>	//////////	//////////	0,009	//////////	Cesta	Area Dedicata (GR25)	0,018	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	16 06 04
RIFIUTI CONTENENTI OLIO <i>(rifiuti contenenti olio)</i>	1,78	//////////	//////////	//////////	Container	Co/trigenerazione (GR31)	2	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	16 07 08*
SOLUZIONI ACQUOSE <i>(soluzioni acquose di scarto)</i>	//////////	//////////	347,74	//////////	Rifiuto occasionale a seguito di misure cautelative preventive a causa dello sciopero degli addetti ai lavori del depuratore consortile → non c'è stato deposito temporaneo			Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D9	16 10 02
PLASTICA DERIVANTE DA OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE <i>(plastica)</i>	//////////	//////////	0,6	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR24)	30	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	17 02 03
RAME, BRONZO E OTTONE <i>(rame, bronzo e ottone)</i>	//////////	//////////	0,2	//////////	Rifiuto occasionale a seguito di rottamazione macchinari → non c'è stato deposito temporaneo			Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	17 04 01
ALLUMINIO <i>(alluminio)</i>	//////////	//////////	0,16	//////////	Rifiuto occasionale a seguito di rottamazione macchinari → non c'è stato deposito temporaneo			Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	17 04 02

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**

Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

FERRO E ACCIAIO (ferro e acciaio)	//////////	//////////	106,19	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR18)	30	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	17 04 05
CAVIELETTICI (cavi, diversi di quelli di cui alla voce 17 04 10)	//////////	//////////	3,01	//////////	Cesta metallica	Area Dedicata (GR13)	1	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	17 04 11
MATERIALI ISOLANTI (materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03)	//////////	//////////	0,38	//////////	Container scarrabile	Area Dedicata (GR27)	30	Controllata	Rifiuto consegnato a terzi per RECUPERO->R13	17 06 04
RIFIUTI SANITARI (rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni)	0	//////////	//////////	//////////	Cesta	Area Dedicata (GR23)	0,044	Controllata In area coperta ad accesso limitato	Rifiuto consegnato a terzi per Smaltimento->D10	18 01 03*

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento

Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		Mg/anno	m ³ /anno		

Sezione I.4 - Operazioni di recupero

Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		Mg/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

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

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰	Estremi Allegato
<p>Planimetria aree gestione rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose</p> <p>Nel rispetto dell'art. 185-bis (Deposito temporaneo prima della raccolta) del D.Lgs. n. 152/2006, il raggruppamento dei rifiuti ai fini del trasporto degli stessi in un impianto di recupero o smaltimento è effettuato come deposito temporaneo, prima della raccolta, nel rispetto delle seguenti condizioni:</p> <p>a) nel luogo in cui i rifiuti sono prodotti, da intendersi quale l'intera area in cui si svolge l'attività che ha determinato la produzione dei rifiuti o, per gli imprenditori agricoli di cui all'articolo 2135 del codice civile, presso il sito che sia nella disponibilità giuridica della cooperativa agricola, ivi compresi i consorzi agrari, di cui gli stessi sono soci;</p> <p>b) esclusivamente per i rifiuti soggetti a responsabilità estesa del produttore, anche di tipo volontario, il deposito preliminare alla raccolta può essere effettuato dai distributori presso i locali del proprio punto vendita;</p> <p>c) per i rifiuti da costruzione e demolizione, nonché per le filiere di rifiuti per le quali vi sia una specifica disposizione di legge, il deposito preliminare alla raccolta può essere effettuato presso le aree di pertinenza dei punti di vendita dei relativi prodotti.</p> <p>Il deposito temporaneo prima della raccolta è effettuato alle seguenti condizioni:</p> <p>a) i rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento (CE) 850/2004, e successive modificazioni, sono depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose gestiti conformemente al suddetto regolamento;</p> <p>b) i rifiuti sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore dei rifiuti: con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito; quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi. In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno;</p>	V

¹⁰ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**

Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

c) i rifiuti sono raggruppati per categorie omogenee, nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;

d) nel rispetto delle norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze pericolose.

Il deposito temporaneo prima della raccolta è effettuato alle condizioni sopra indicate e non necessita di autorizzazione da parte dell'autorità competente.

Come si evince dall'allegata planimetria aree gestione rifiuti V, i rifiuti pericolosi sono raggruppati in un gabbiotto coperto ad accesso limitato. Tutti gli altri rifiuti sono raggruppati per categorie omogenee in idonei contenitori. Le dimensioni dei contenitori e delle aree destinate allo stoccaggio temporaneo sono monitorati e, se necessario, adeguati al fine di soddisfare gli eventuali incrementi connessi ad aumento della produzione.

Eventuali commenti

Giulio
Vettosi
17.02.2025
15:25:29
GMT+02:00



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

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

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

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

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**

Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [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]
a) punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.												
s5A		MODELLAGGIO DNL 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con aspiratore da 3 kW	-	Art. 272, c. 5 "sfianti e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti"							
s5B		MODELLAGGIO BNO 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con aspiratore da 3 kW	-	Art. 272, c. 5 "sfianti e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti"							

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all' Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE"..

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

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

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

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

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

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

⁸ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NOx occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.

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

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

s8		MODELLAGGIO DNL 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con aspiratore da 3 kW	-	Art. 272, c. 5 "sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti"					
s19c		MODELLAGGIO TKY 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Deumidificatore (scarico aria calda) Estrazione con n. 2 aspiratori da 3 kW	-	Art. 272, c. 5 "sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti"					
s11		LAVAGGIO STAMPI Servizi Ausiliari (4 - Lavaggio Stampi)	Aspiratore per espulsione vapore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	Art. 272, c. 5 "sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti"					
b) punti di emissione relativi ad attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06 e s.m.i.										
s7		Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Gruppo elettrogeno di EMERGENZA (270 kW _e , gasolio)	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
s10		LABORATORI Servizi Ausiliari (18 - Fabbricato Laboratori)	Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 3 kW	1-Fm	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
s28		OFFICINA – BANCO SALDATURA Servizi Accessori (6 - Isola Tecnica)	Estrazione con aspiratore da 3 kW	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
s29		OFFICINA – BANCO SALDATURA Servizi Accessori (6 - Isola Tecnica)	Estrazione con aspiratore da 3 kW	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
s30B		POMPE VUOTO DNL 5 – Incarto e Confezionamento (5 - Edificio Produzione)	Sfiato pompe a secco per il vuoto Estrazione con aspiratore da 4 kW	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**

Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

s35		IMPIANTO ASPIRAZIONE INCARTI 5 – Incarto e Confezionamento <i>(22 - Tettoia Vuoti)</i>	Estrazione con 1 aspiratore da 60 kW e 3 aspiratori da 37 kW	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
s36		IMPIANTO MISCELAZIONE 2.3 Miscelazione ingredienti per creme <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Estrazione con aspiratori elettrici	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
s37		IMPIANTO MISCELAZIONE 2.3 Miscelazione ingredienti per creme <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Estrazione con aspiratori elettrici	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
s38		IMPIANTO MISCELAZIONE 2.3 Miscelazione ingredienti per creme <i>(5 - Edificio Produzione)</i>	Estrazione con aspiratori elettrici	-	emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico					
c) punti di emissione relativi ad attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale), ai sensi dell'Allegato IV parte II alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06 e s.m.i.;										
NON PRESENTI										

d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti

N° camino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto o 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]
E9	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	DEPOSITO SODIO BICARBONATO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Cappa di aspirazione Estrazione con aspiratore da 1,5 kW	-	900	487	Polveri totali	9,3	0,005	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E18	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	IMPIANTO CACAO 2.4 – Preparazione cacao (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	3.300	3.058	Polveri totali	8,1	0,025	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E23	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	TRASPORTO MATERIE PRIME 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 15 kW	1-Fm	10.000	7.495	Polveri totali	7,7	0,058	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E24A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	SILO ZUCCHERO 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 9 kW	1-Fm	3.720	2.995	Polveri totali	5,9	0,018	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)

⁴ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all' Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

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

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

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

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

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

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

⁸ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NOx occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.

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

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

N° cammino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto o di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizza- ta ⁶	misur- ata ⁷	Tipolog- ia	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]
E25	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	SILO FARINA 1 – Scarico merci (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	1.200	1.170	Polveri totali	8,2	0,010	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E26	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	TAGLIO CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici taglierine cialde Estrazione con aspiratore da 22 kW	1-Fm	3.000	2.912	Polveri totali	9,9	0,029	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E27A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	1-Fm	3.000	2.754	Polveri totali	9,4	0,026	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E27B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	SILO SFRIDI CIALDE 4 - Modellaggio (5 - Edificio Produzione)	Scarico filtro trasporti pneumatici (taglierine cialde) Estrazione con n. 2 aspiratori da 30 kW	1-Fm	3.000	2.845	Polveri totali	8,2	0,023	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E1	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	TOSTATURA NOCCIOLE CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole (5 - Edificio Produzione)	Forno elettrico Estrazione con n. 3 aspiratori da 3 kW	-	12.000	8.247	Polveri totali	6,76	0,056	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							C.O.V.	0,01	0,00008	24	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E12	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	TOSTATURA NOCCIOLE BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocciole	Forno a vapore Estrazione con aspiratore P _n = 7,5 kW	-	5.400	5.124	Polveri totali	7,68	0,039	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)

N° cammino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto o 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]
		(5 - Edificio Produzione)					C.O.V.	0,01	0,00005	24	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E13	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	TOSTATURA NOCCIOLE BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore P _n = 7,5 kW	-	5.400	5.200	Polveri totali	6,08	0,032	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							C.O.V.	0,01	0,00005	24	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E14	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	TOSTATURA NOCCIOLE BHL 2.1 - Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Forno a vapore Estrazione con aspiratore P _n = 7,5 kW	-	3.600	3.508	Polveri totali	6,53	0,023	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							C.O.V.	0,01	0,00004	24	10 (rif.to: BAT, valore dimezzato rispetto a stabilimenti/attività IPPC analoghi)	0,410
E2	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	SBUCCIATURA NOCCIOLE CBT 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore 11 kW	1-Fm	10.000	8.006	Polveri totali	7,2	0,058	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E15	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	SBUCCIATURA NOCCIOLE BHL 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 7,5 kW	1-Fm	8.100	7.084	Polveri totali	3,0	0,021	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)

N° cammino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto o di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizza ta ⁶	misur ata 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]
E16	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	PULITURA NOCCIOLE 2.1 – Tostatura, pelatura e mantecatura nocchie (5 - Edificio Produzione)	Aspiratore Estrazione con aspiratore da 4 kW	1-Fm	3.000	2.871	Polveri totali	6,9	0,020	24	10 (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
E3A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA PASTELLA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	5.250	Polveri totali	14,7	0,077	24	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							NO _x	20,68	0,109	24	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E3B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA PASTELLA BNO 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 460 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	4.785	Polveri totali	12,1	0,058	24	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							NO _x	16,64	0,080	24	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E4A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA PASTELLA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 307 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	5.124	Polveri totali	14,6	0,075	24	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

N° cammino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto o 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]
							NO _x	17,4	0,089	24	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E4B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA PASTELLA DNL 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 307 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	4.972	Polveri totali	14,5	0,072	24	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							NO _x	13,2	0,066	24	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E19A	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA PASTELLA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 230 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	5.197	Polveri totali	12,3	0,0064	24	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							NO _x	13,4	0,070	24	50* (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=6%	24,775
E19B	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	COTTURA PASTELLA TKY 3.1 – Cottura pastella (5 - Edificio Produzione)	Forno a <u>metano</u> da 230 kW _T Estrazione con aspiratore da 5,5 kW	-	5.300	4.989	Polveri totali	11,6	0,058	24	15 10 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.) (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC)	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)

N° cammino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	REPARTO/fase/blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto o di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizza 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]
E34	Autorizzato con D.D. n. 46 del 28/06/2016	Servizi Ausiliari (6 - Isola Tecnica)	Impianto termico Generatore vapore alimentato a <u>metano</u> P _n = 700 kW Utilizzato durante le fasi di inattività centrale di cogenerazione	-	240	237	NO _x	62	0,015	24	150 * (rif.to: BAT e analogia con altri stabilimenti IPPC) * [O ₂]=3%	24,775
E1_{cog}	Autorizzato con D.D. n. 47 del 28/06/2016	CENTRALE DI COGENERAZIONE (Impianto Ausiliario Tecnicamente Connesso)	MOTORE a combustione interna ad accensione spontanea alimentato a bioliquidi sostenibile della potenza termica nominale di 19,1 MW _t (potenza elettrica 8,386 MWe)	3-SCR	45.000	39.574	Polveri totali	26	1,029	24	30 ** ** [O ₂]=5%	4,174 3,864 (dopo 2 anni da regime I.P.P.C. cioè dalla data di rilascio dell'A.I.A.)
							NH ₃	7	0,277	24	7,5 ** ** [O ₂]=5%	0,525
							NO _x	205	8,11	24	300 ** (** [O ₂]=5%)	24,775
							CO	91	3,60	24	100 ** ** [O ₂]=5%	7,000
							SO _x	1,3	0,051	24	50 ** (valore significativamente inferiore rispetto a D.Lgs. 152/2006) ** [O ₂]=5%	3,500

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

- per la determinazione dei composti organici volatili (COV) si è fatto riferimento all'Allegato n. 4 al D.M. 25/8/2000;
- per la determinazione degli NO_x si è fatto riferimento all'Allegato n. 1 al D.M. 25/8/2000.

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

Ditta richiedente **Ferrero Industriale Italia S.r.l.**

Sito di **Sant'Angelo dei Lombardi (AV) Loc. Porrara**

DOCUMENTO VALIDO AL 14/01/2025

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

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

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

1-Fm: I presidi ambientali per l'abbattimento delle polveri sono costituiti da depolveratori con filtro a tessuto organizzati in apparecchiature con cilindri di mezzo filtrante operanti in parallelo (c.d. filtri a maniche), posti a valle di ciascuna apparecchiatura generante l'efflusso gassoso. L'inquinante da abbattere nelle correnti gassose è costituito da solidi pulverulenti quali cacao, farina, zucchero, frammenti delle cuticole delle nocciole, frammenti di wafer ecc.. Il dimensionamento di ciascun sistema di filtraggio è stato eseguito in base alla portata di aria da trattare. Le dimensioni delle maniche e il loro numero sono tali che la velocità di attraversamento sia inferiore a 0,04 m/s, essendo il materiale particellare caratterizzato da una granulometria non inferiore 10 micron. Il tessuto costituente il dispositivo filtrante è compatibile con le temperature degli effluenti, lontane dal punto di rugiada, e ha grammatura superiore a 450 g/m². Il materiale di cui è costituito il tessuto filtrante è inoltre compatibile con il contatto con prodotti alimentari. Di seguito è riportata una tabella contenente maggiori informazioni sui filtri installati per i diversi camini. Per un'analisi dettagliata del calcolo di verifica del rispetto della condizione di velocità di attraversamento, si rimanda all'Allegato U e alla Relazione tecnica.

PUNTO DI EMISSIONE	Fase connessa	Tipologia di filtro	Dimensioni maniche	Codice	Tessuto maniche	Sistema di pulizia	Temperatura fumi
E2	SBUCCIATURA NOCCIOLE CBT	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H2500mm)	72467159	PES 500 Antistatico scPTFE	autopulente	20,1°C
E15	SBUCCIATURA NOCCIOLE BHL	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H2500mm)	72467159	PES 500 Antistatico scPTFE	autopulente	24,5°C
E16	PULITURA NOCCIOLE	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H1900mm)	72467160	PES 500 Antistatico	autopulente	26,2°C
E18	IMPIANTO CACAO	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H2500mm)	72467159	PES 500 Antistatico scPTFE	autopulente	27,8°C

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

E23	TRASPORTO MATERIE PRIME	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H1300mm)	72467212	PES 500 Antistatico	autopulente	26,2°C
		Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H1500mm)	72281665	PES 500 Antistatico	autopulente	
		Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø75mm, H1050mm)	72467158	PES 500 Antistatico	autopulente	
E24_A	SILO ZUCCHERO	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H1500mm)	72281665	PES 500 Antistatico scPTFE	autopulente	23,2°C
E25	SILO FARINA	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H1500mm)	72281665	PES 500 Antistatico	autopulente	25,4°C
E26	TAGLIO CIALDE	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H1900mm)	72467160	PES 500 Antistatico scPTFE	autopulente	27,3°C
E27_A	SILO SFRIDI CIALDE	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H2500mm)	72467159	PES 500 Antistatico scPTFE	autopulente	23,0°C
E27_B	SILO SFRIDI CIALDE	Manica filtrante PEPE454XC17F	(Ø123mm, H2500mm)	72467159	PES 500 Antistatico scPTFE	autopulente	40,4°C

Considerato il principio di funzionamento del filtro a maniche, non è necessario l'equipaggiamento di un sistema di regolazione. Ciascun filtro è dotato di rilevatore delle perdite di carico ovvero di un manometro differenziale o di un pressostato differenziale con allarme. Al superamento del valore limite delle perdite di carico (circa 120 mmH₂O), vengono avviate le procedure di pulizia delle maniche per mezzo di scuotimento meccanico (laddove le polveri hanno granulometria media superiore a 50 micron) e/o mediante lavaggio in controcorrente con aria compressa. La sostituzione delle maniche viene effettuata al massimo ogni 18 mesi. Le operazioni di manutenzione sui filtri e la sostituzione delle maniche vengono annotate su appositi registri di manutenzione.

2-Ad: per l'abbattimento degli inquinanti emessi dall'impianto di marcatura laser (camino E30_A) è utilizzato un insieme di apparecchiature filtranti.

Al filtro a maniche è associato un filtro ad adsorbimento costituito da un letto fisso di carboni attivi. Gli inquinanti da abbattere nella corrente gassosa sono costituito da polveri e dai C.O.V.. Le apparecchiature utilizzate sono:

- n°1 pre filtro a cella (500x500x48 mm);
- n°2 filtri multidiedro (592x592x292 mm) a alta efficienza (efficienza garantita da costruttore 85%);
- n°2 filtri assoluto multidiedro tipo GP (610x610x292 mm);
- filtro a carboni attivi costituito da 2 piastre porta cartucce da 16 cartucce rimovibili l'una, per un totale di 32 cartucce (Ø140x400 mm). Il dimensionamento del sistema di filtraggio a carboni attivi è stato eseguito in base alla portata di aria da trattare e in modo da garantire che all'interno del letto adsorbente il tempo di contatto sia >1 secondo. La superficie specifica del carbone attivo risulta > 800 m²/g. La velocità di attraversamento è < 0,4 m/s. Il materiale adsorbente garantisce un'efficienza >99%. Considerato il principio di funzionamento del sistema, non è necessario l'equipaggiamento di un sistema di regolazione. Il filtro è dotato di rilevatore delle perdite di carico. Al superamento del valore limite delle perdite di carico (circa 700 mmH₂O), si provvede alla sostituzione dei carboni attivi. L'apparecchiatura è equipaggiata con un contatore grafico non tacitabile La sostituzione dei carboni attivi viene effettuata in ogni caso dopo 8.500 ore di funzionamento.

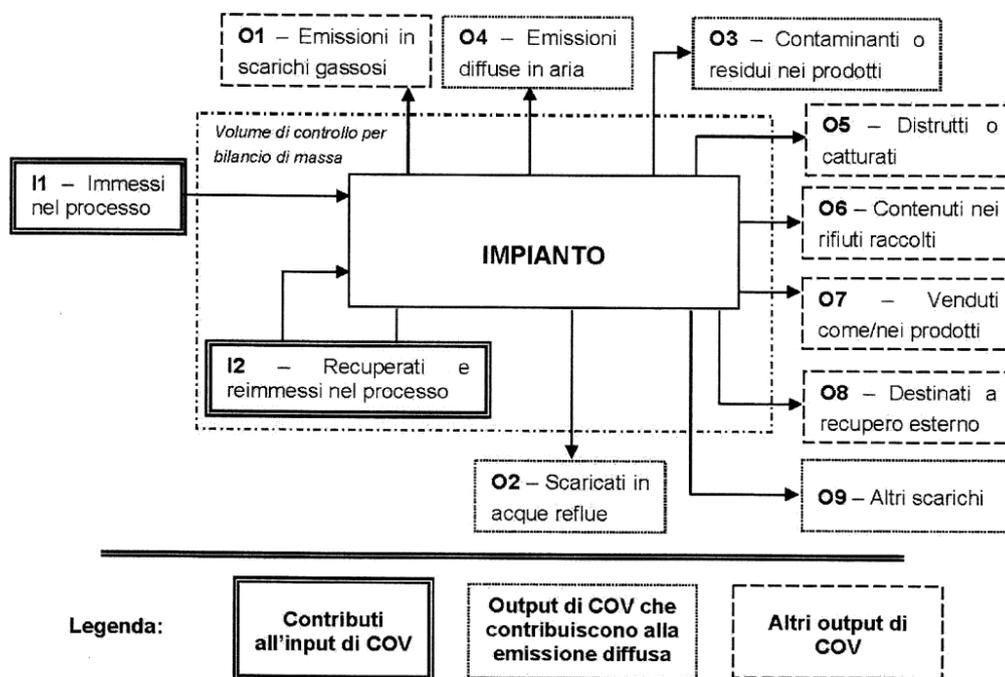
3-SCR: per l'abbattimento degli inquinanti contenuti nei fumi di scarico emessi dal motore a combustione interna della centrale di cogenerazione (camino E1_{cog}) si utilizza il sistema della riduzione catalitica selettiva (c.d. "*Selective Catalytic Reduction*" SCR). L'impianto di abbattimento è costituito da un reattore catalitico a letto fisso in cui il monossido di azoto (NO) e il biossido di azoto (NO₂) vengono ridotti in azoto (N₂) con l'ausilio di un catalizzatore selettivo utilizzando un reagente costituito dall'ammoniaca (NH₃) che viene aggiunto alla corrente dei gas di scarico. Il reattore è costituito da 5 layer di catalizzatore riducente ed un modulo terminale di catalizzatore ossidante che previene il fenomeno indesiderato di emissione di reagente in eccesso (c.d. *ammonia slip*). L'azione ossidante di tale ultimo modulo risulta efficace anche verso la conversione a CO₂ del CO. Ogni modulo di catalizzatore presenta decine di canali longitudinali a sezione quadrata costituenti la superficie attiva del catalizzatore al cui interno, in regime di flusso laminare, avvengono le reazioni desiderate tra ossidi di azoto e ammoniaca per la conversione in azoto molecolare. La temperatura di esercizio è circa 400°C; la velocità di attraversamento del letto è di circa 5 m/s; il tempo di permanenza è pari a circa 0,2 s.

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

DOCUMENTO VALIDO AL 14/2/2025

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

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



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

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

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

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

ALLEGATI

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

INPUT ¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Allegato III parte V –Punto 2 b) del D.Lgs.152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

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

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

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

ALLEGATI

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

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

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

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni ¹⁹	X non applicabile
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) ²⁰	-

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

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

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

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

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

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



SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 105 del 26.06.2015	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> notifica <input type="checkbox"/> notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	
	Y...
	Y...

Eventuali commenti

Giulio
Vettosi
17.02.2025
14:29:41
GMT+02:00



¹ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.