



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA
DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

ANTONELLO BARRETTA

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
131	25/07/2025	5017	07

Oggetto:

Ditta Parmalat SPA – DD n. 118 del 27/06/2023 Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale –Attività codice IPPC 6.4 -Installazione nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria – Approvazione Modifica non sostanziale

IL DIRIGENTE

Premesso che

Alla ditta Parmalat Spa con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 118 del 27/06/2023 di Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale, per l'installazione ubicata nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria. Attività IPPC: 6.4;

la ditta Parmalat Spa, con nota acquisita al prot. regionale n. 127339 del 12/03/2025 ha trasmesso la comunicazione di modifica non sostanziale con aggiornamento dell'AIA

Preso atto che

la modifica non sostanziale da apportare all'impianto autorizzato, come descritta nella Relazione tecnica a seguito dello sviluppo della progettazione esecutiva per l'installazione del trigeneratore da 1.2 MWe, ha ad oggetto:

- 5) esatta posizione planimetrica del trigeneratore e relativi impianti ausiliari;
- 5) rettifica del diametro e dell'altezza del camino E6 senza alcuna modifica né qualitativa né quantitativa all'emissione già autorizzata;
- 5) esatta quantificazione del volume di acqua di reintegro per la torre di raffreddamento del trigeneratore;
- 5) esatta identificazione del punto di innesto dello spurgo delle torri di raffreddamento alla rete fognaria interna;
- 5) perfezionamento del bilancio di energia.

che questa UOD, con le note prot. reg. n. 165021 del 01/04/2025, ha richiesto ad ARPAC – Dip. provinciale di Caserta la valutazione della suddetta modifica con espressione del parere di competenza;

che l'ARPAC Dip. Provinciale di Caserta con parere tecnico, acquisito al prot. reg. n. 238995 del 14/05/2025, ha richiesto alcune integrazioni e chiarimenti;

che Parmalat Spa ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 269330 del 29/05/2025 e questa UOD ha provveduto a chiedere la valutazione della stessa ad ARPAC – Dip. Caserta, rif. prot.reg. n. 269569 del 29/05/2025.

Rilevato che

ai sensi della L. R. 59/2018, è stata acquisita dichiarazione del tecnico incaricato relativa all'avvenuto pagamento del compenso per l'incarico professionale svolto da parte della società Parmalat Spa.

con nota, acquisita al prot. reg. n. 335724 del 04/07/2025, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso il parere 26/GR/25 in cui esprime parere favorevole validando la documentazione trasmessa dalla ditta

Ritenuto di dover aggiornare, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Parmalat Spa per lo stabilimento nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria, Attività IPPC: 6.4, con Decreto Dirigenziale n. 118 del 27/06/2023, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

Dato atto che il presente provvedimento è pubblicato secondo le modalità di cui alla L.R. 23/2017 "Regione Campania Casa di Vetro. Legge annuale di semplificazione 2017"

VISTI:

- c) il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;

- c) il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all'art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- c) il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- h) la DGRC n. 8 del 15/01/2019 di modifica della D.G.R. n.386 del 20/07/2016;
- m) la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- m) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- m) la L.R. 59 del 29/12/2018
- m) la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- m) il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell'incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

Alla stregua dell'istruttoria compiuta dal geom. Domenico Mangiacapre e delle risultanze e degli atti tutti richiamati nelle premesse, costituenti istruttoria a tutti gli effetti di legge, nonché della espressa dichiarazione con prot. n. 347909 del 11/07/2025 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d'interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto).

Per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato

D E C R E T A

di aggiornare, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Parmalat Spa per lo stabilimento nel Comune di Piana di Monteverna (CE) via Fagianeria, Attività IPPC: 6.4, con Decreto Dirigenziale n. 118 del 27/06/2023, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

di precisare che la presente autorizzazione di modifica non sostanziale è rilasciata sulla scorta della documentazione trasmessa dalla ditta Parmalat Spa, che si richiama nel presente provvedimento, valutata dall'ARPAC - Dipartimento Provinciale di Caserta e riportata nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto, che è da intendersi integrativo ed allegato al Decreto Dirigenziale n. 118 del 27/06/2023 e di cui restano ferme e vigenti tutte le altre condizioni e prescrizioni, ad eccezione dei seguenti allegati che sostituiscono quelli già allegati al D.D. n 118 del 27/06/2023:

- Allegato 2: Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT

di disporre la messa a disposizione del pubblico presso gli Uffici della scrivente Unità Operativa Dirigenziale, ai sensi degli artt. 29 quater e 29 decies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm. e ii., del presente atto e della relativa documentazione;

di notificare il presente atto alla ditta Parmalat Spa

di inviare copia del presente provvedimento al Comune di Piana di Monteverna (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Caiazzo ed all'Ente Idrico Campano per quanto di rispettiva competenza, e, per opportuna conoscenza, alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti ed Autorizzazioni Ambientali, nonché alla Segreteria di Giunta per l'archiviazione.

di inoltrare il presente provvedimento alla "Casa di Vetro" del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017.

DOTT. ANTONELLO BARRETTA

Committente:



PARMALAT S.p.A.

Stabilimento di

Via Fagianeria, snc – Piana di Monteverna (CE)

Titolo:

Modifica non sostanziale all'impianto autorizzato A.I.A. con D.D. n. 118 del 27/06/2023

IMPIANTO IPPC N° 6.4c

*"Trattamento e trasformazione del latte, con quantitativo di latte ricevuto oltre 200 t/giorno
(valore medio su base annua)"*

Elaborato:

SCHEDA "E_bis" DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO

Elab. N.:

E_bis

Scala:

--

4	26.05.2025	Aggiornamento a seguito di Parere ARPAC n. 15/AIA/ATCE/25 del 14/05/2025.
3	31.03.2025	Aggiornamento a seguito di progetto esecutivo del trigeneratore
2	18.05.2023	Corretto il valore della portata massima dei fumi del trigeneratore.
1	18.04.2023	Aggiornamento a seguito di CdS del 22.03.2023
0	11/2022	Prima emissione del documento
Rev.	Data	Descrizione

Firme:

I Tecnici

Il Committente



Salvatore Ruotolo

Visti/Prot.lli:



certen



CERTEN S.r.l. - Ingegneria e Servizi alle Imprese

Via Astolella, n. 61B - 81028 Santa Maria a Vico (CE)

T. (+39) 0823.759216 - F. (+39) 0823.800601 - Mail: info@certensrl.it



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

SCHEMA E bis



REGIONE CAMPANIA

**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.4.c)**

Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	PARMALAT S.P.A.
Anno di fondazione	1938
Gestore Impianto IPPC	ALESSANDRO FOURNIER
Sede Legale	VIA GUGLIELMO SILVA, 9 - MILANO (MI)
Sede operativa	VIA FAGIANERIA, SNC - PIANA DI MONTE VERNA (CE)
UOD di attività	16
Codice ISTAT attività	10.51.1
Codice attività IPPC	6.4 C
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	I° classe, Parte I, lett. B, punto 100 (depuratori), I° classe, Parte I, lett. A, punto 25 (ammoniaca), I° classe, Parte II, lett. B, punti 26/28.
Dati occupazionali	85
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	312

B.1. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

Lo stabilimento PARMALAT S.p.A. è ubicato in Via Fagianeria, snc – Piana di Monte Verna (CE).

La zona non presenta particolari vincoli territoriali ed ambientali, come evidenziato nel Certificato di destinazione urbanistica, allegato alla scheda B. Le Particelle risultano inserite nel Piano Stralcio difesa alluvionale emanato dall'Autorità di Bacino dei Fiumi Liri-Garigliano e Volturno.

B.1.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) allo stato è (rif. Scheda A "Informazioni generali"):

N° Progr.	Attività IPPC	Codice IPPC	Capacità massima degli impianti IPPC	
			[valore]	[unità di riferimento]
1	Trattamento e trasformazione del latte, con quantitativo di latte ricevuto oltre 200t/giorno (valore medio su base annua)	6.4c	280-300	t/giorno di latte ricevuto

Tabella 1: Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito isolato, a destinazione industriale D1 del Comune di Piana di Monte Verna (CE);
- in n° 5 capannoni pavimentati e impermeabilizzati avente altezza di circa 8 m;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente (rif. Tab. 2):

Coperta	Mq. 17.510
Scoperta pavimentata	Mq. 30.562
Scoperta non pavimentata	Mq. 95 (aiuole)
Totale	Mq. 48.167

Tabella 2: Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento PARMALAT S.p.A. adotta un Sistema di Gestione Ambientale certificato conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ISO 22001	SA 8000
Numero certificazione/registrazione	/	Bureau Veritas N° IT325492-009			/
Data emissione	/	07/09/2023			/

Tabella 3: certificazioni esistenti



B.1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO - TERRITORIALE DEL SITO

L'area di intervento è ubicata in Via Fagianeria, snc – Piana di Monte Verna (CE), ed è individuata al NCEU al foglio 21 con le seguenti particelle catastali, a seguito di accorpamento catastale (rif. Scheda B "Inquadramento Urbanistico Territoriale"):

- 25
- 5011

Le Particelle sono inserite nel Piano Stralcio difesa alluvionale emanato dall'Autorità di Bacino dei Fiumi Liri-Garigliano e Volturno, senza prescrizioni particolari.

L'area oggetto di intervento non rientra in area protetta, né nel "Piano regionale di Bonifica dei siti inquinati".

L'area è isolata e, escludendo gli uffici della vicina azienda "Cirio Agricola", la presenza di recettori sensibili si riscontra ad oltre 1 km dallo stabilimento.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la "Strada Statale 87 Sannitica", a circa 700 m.

B.1.3 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito (rif. Scheda A "Informazioni generali"):

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del 08/09/2009. - Modifica con D.D. nr. 75 del 04/04/ 2012 -Modifica con D.D. nr. 89 del 23/05/2013 -Modifica con D.D. nr. 159 del 22/12/2016	27/06/35	Regione Campania	D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i.	
	-Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 67 del 24.04.2020 - modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 163 del 10/03/2022 - Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023				
Scarico acque reflue	- A.I.A. rilasciata con D.D.nr. 218 del 08/09/2009. - Modifica con D.D. nr. 75 del 04/04/ 2012 -Modifica con D.D. nr. 89 del 23/05/2013 -Modifica con D.D. nr. 159 del 22/12/2016	27/06/35	Regione Campania	D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i.	
	-Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 67 del 24.04.2020 - modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 163 del 10/03/2022 - Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023				
Rifiuti	n.a.				
PCB/PCT	n.a.				
OLII	n.a.				È presente un serbatoio con capacità< 500 l
FANGHI	n.a.				I fanghi sono trattati come rifiuto
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di	n.a.				

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
incidente rilevante (DPR 334/99)					
Approvvigionamento Idrico	Presentata richiesta di concessione del 24/5/88 Autorizzazione sanatoria ad emungere prot. N 10405 Attestazione prosieguo utilizzazione acque della Provincia di Caserta con prot. 0070377 del 07/05/2009 pratica nr. 822		Provincia di Caserta	TU n.1775 Del 11/12/33	A fronte della domanda di concessione del 24/05/1988 la provincia di Caserta ha rilasciato un'autorizzazione in sanatoria del 10/08/1992 ed un'attestazione di prosieguo per l'utilizzazione dei pozzi in data 07/05/2009 con obbligo di pagamento di canoni annuali
Industria insalubre	Prot. n. 7134 30/10/06	n.a.	Comune di Piana di Monte Verna (CE)	DMS del 5/9/97	Prima emissione Prot. N. 6491 del 15/11/99.
Prevenzione Incendi	Pratica n.16804 Prot. 0020134 del 09/06/2021	09/06/26	Ministero dell'interno – Comando VV.F. di Caserta	DPR 151/11	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio art. 5 del D.P.R. 151/2011
Gas Tossici (NH3)	Prot. N.2729 09/05/2012		Comune di Piana di Monte Verna (CE)		Autorizzazione per una quantità massima di 2800 kg.
Esito commissione per esclusione da V.I.A.	Prot. N. 2019.0575824 del 27/09/2019		STAFF Valutazioni ambientali Regione Campania UOD 50.17.92		
Autorizzazione Idraulica allo scarico	Rep. N. 241 del 27/12/2019		Genio civile di Caserta		

Tabella 4: stato autorizzativo dello stabilimento

I capannoni sono dotati di certificato di agibilità rilasciato dal Comune di Piana di Monte Verna del 04.02.2003.

L'impianto esistente non è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA o a Valutazione di impatto ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D. Lgs. 152/06 e s.m.i. (rif. Allegato Y13 "Esito commissione esclusione VIA_27.09.19).



B.2. QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 PRODUZIONI

Parmalat S.p.A. è un gruppo alimentare leader nel mondo nel settore del latte e derivati.

Lo Stabilimento latte Parmalat di Piana di Monte Verna è adibito alla trasformazione del latte per il confezionamento di prodotti finiti (latte fresco e panna pastorizzati) consistente in trattamenti di pastorizzazione e spedizione ai depositi di distribuzione sul territorio nazionale.

L'intero ciclo produttivo può schematizzarsi in quattro fasi principali:

- A. Ricevimento latte e Stoccaggio
- B. Pastorizzazione e Stoccaggio - B1. Sterilizzazione UHT
- C. Confezionamento
- D. Spedizione

e in sette fasi ausiliarie:

- C1. Produzione preforme in PET
- S1. Centrale frigorifera
- S2. Centrale termica
- S3. Depurazione reflui
- S4. Preparazione soluzioni di lavaggio
- S5. Impianto raffreddamento Preforme
- S6. Trigeneratore

Ciascuna fase è illustrata nel paragrafo seguente "B.2.4 Ciclo di lavorazione".

B.2.2 MATERIE PRIME

La materia prima è costituita dal latte scaricato, sfuso crudo.

Come già illustrato, il latte trattato mediante la fase di Pastorizzazione e stoccaggio presenta uno scarto dello 0,2 – 0,3% sul totale a causa delle fasi di avviamento e chiusura impianto ed al funzionamento intrinseco delle 2 macchine centrifughe.

Il confezionamento genera ulteriore lieve perdita di materia prima trattata, circa lo 0,2 % a causa delle fasi "transitorie" di avviamento o di passaggio da una tipologia ad un'altra di latte da confezionare (esempio: da intero a scremato).

Le materie ausiliarie consistono in prodotti chimici per il corretto funzionamento degli impianti e per la pulizia.

Le materie secondarie sono costituite dagli imballaggi in plastica e TETRAREX/ELOPACK.

La descrizione delle materie prime, secondarie ed ausiliarie e le relative quantità previsionali sono riportate nella TAB. 5 (rif. **scheda F "Sostanze, preparati e Materie prime utilizzate"**):

DESCRIZIONE PRODOTTO	ANNO DI RIFERIMENTO	Q.TA' UTILIZZATA kg /anno	STATO FISICO	APPLICAZIONE
Latte vaccino	2024	82.640.542	Liquido	
Disincrostante acido per CIP	2024	171.500	Liquido	S4
Detergente alcalino per CIP (soda caustica)	2024	687.158	Liquido	S4
Disinfettante per acqua	2024	5.675	Liquido	S3 Trattamento acque reflue



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

DESCRIZIONE PRODOTTO	ANNO DI RIFERIMENTO	Q.TA' UTILIZZATA kg /anno	STATO FISICO	APPLICAZIONE
Sale per addolcimento acque	2024	231.000	Solido	Trattamento acque potabili
Polielettrolitica (es. Policat 676)	2024	900	Polvere	S3
Disinfettante per CIP (es. DIVOSAN FORTE)	2024	0	Liquido	S4
Detergente schiumogeno alcalino (es. UNIFOAM VF34)	2024	934	Liquido	A-B-C-D-
Detergente schiumogeno a bassa alcalinità (es. SAFE FOAM VF 9)	2024	8.085	Liquido	A-B-C-D
Disincrostante schiumogeno acido (es. ACIFOAM VF 10)	2024	1.523	Liquido	A-B-C-D
Detergente sgrassante (es. SU 890)	2024	1.540	Liquido	A-B-C-D
Lubrificante sintetico sequestrante ad alta concentrazione (es. DICOLUBE CA VL 51)	2024	0	Liquido	C
Additivo di lavaggio (es. DIVOPEROXY)	2024	2.260	Liquido	S4
Oli lubrificanti minerali e sintetici	2024	188	Liquido	Tutte
Anticongelante per acqua fredda	2024	0	Liquido	S1
Gasolio	2024	0	Liquido	S2
Imballaggi in carta poliaccoppiata (TETRAREX/ELOPACK)	2024	330.370	Solido	C
Imballaggi in plastica (Preforme, tappi ed etichette)	2024	2.131.740	Solido	C
Additivo per soda caustica (es. KOMPLEET VB67)	2024	12.922	Liquido	S4
PET in granuli	2024	1.383.402	solido	C1
Glicole per impianto Frigo	2024	2.700	Liquido	C1
Acqua ossigenata	2024	50.000	Liquido	C
Acido Cloridrico	2024	4.576	Liquido	S4
Clorito di sodio	2024	4.451	Liquido	S4
Olio lubrificante motore (es. SHELL Mysella)	previsionale	5.350	Liquido	S6
Olio lubrificante compressori aria (es. BOGE) circuito chiuso da 1000 litri	previsionale	10	Liquido	S6
Anticongelante per radiatori (es. SHELL coolant)	previsionale	10	Liquido	S6

Tab. 5 – Materie prime, secondarie, ausiliarie

B.2.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

FABBISOGNO IDRICO

Il Fabbisogno idrico previsto della ditta ammonta a circa 291.000 m³ mentre il consumo medio giornaliero è valutato pari a circa 948 m³/giorno (rif. Scheda G "Approvvigionamento idrico").
Si tratta di acqua proveniente da pozzi regolarmente denunciati.

CONSUMI ENERGETICI

L'energia elettrica è utilizzata dallo stabilimento per l'illuminazione, il funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il dettaglio dei consumi di energia elettrica per unità di produzione e per fase lavorativa è specificato nella scheda O "Energia".

Al fine di ottemperare alla BAT 6b "Adozione di tecniche comuni per aumentare l'efficienza energetica mediante trigenerazione" è prevista l'installazione di un trigeneratore da 1.200 KWe (rif. Allegato Rta_Relazione tecnica e ambientale").

È prevista l'installazione di un nuovo impianto fotovoltaico da 400KW in aggiunta a quello esistente da 200 kW.

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia elettrica consumata (MWh)	Energia elettrica specifica (MWh/Mg)
IMPIANTO	Stabilimento	10.947 (100%)	0,131
A	Ricevimento/Stoccaggio latte	156	0,002
B	Pastorizzazione/Stoccaggio o Latte pastorizzato	791	0,009
B1	Sterilizzazione Latte UHT	2498	0,030
C	Confezionamento	3237	0,039
D	Spedizione	114	0,001
S1	Centrale Frigorifera	2050	0,025
S2	Centrale Termica	281	0,003
S3	Depurazione	676	0,008
S4	Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP)	114	0,001
S6	Trigeneratore (72*7.500/100) =	540	0,006
Altro	Approvvigionamento idrico, illuminazione interna e esterna, utenze interne, etc...	489	0,006
TOTALI		10.947	0,131

Tab. 6 – Consumi di energia elettrica



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

CONSUMO DI METANO

Il metano utilizzato dalla centrale termica è approvvigionato da rete ed alimenta alternativamente la Caldaia N° 1, tipo Mingazzini PB30EU matr. 10321 e la Caldaia N° 2, tipo Mingazzini matr. 700039/02 di potenzialità termica rispettivamente pari a 2.100 e 2.300 kW.

L'attuale approvvigionamento di energia termica del complesso industriale è garantito integralmente dalle 2 caldaie che alimentano i diversi scambiatori.

Il Fabbisogno annuale medio attuale è pari a 3.900 kg/h a 11barg.

Il consumo di metano delle caldaie, misurato nel 2024, è stato pari a **1.183.123** Smc.

Con l'entrata in funzione del Trigeneratore, si stima una riduzione del consumo di metano che alimenta le caldaie pari al 20% circa.

Il Trigeneratore produrrà infatti circa **788 kg/h**, ovvero circa il 20% del fabbisogno (pari a 3.900 kg/h), alla temperatura di circa 188°C e alla pressione di circa 11barg

Il consumo di metano del trigeneratore sarà invece pari a 2.205.000 cioè a 294 Sm³/h per 7.500h di funzionamento.

In definitiva si stima un consumo totale di metano pari a circa:

$$1.183.123 \cdot 0,8 + 2.205.000 \cong \mathbf{3.151.500} \text{ Sm}^3$$

L'energia termica prodotta, pari a circa 16.033 MWh, è avviata alle utenze (B, B1, S4 e zona uffici) attraverso due fluidi vettori: Fluido vettore primario sotto forma di vapore con pressione di 4,3 bar (contro una pressione alla produzione di 9 bar) e alla temperatura di 180 °C e Fluido vettore secondario sotto forma di acqua alla temperatura di 73 °C principalmente utilizzata per la pastorizzazione del latte (B) e la sterilizzazione (B1) con una portata di circa 40 m³/h.

Il dettaglio di produzione di energia termica per unità di produzione e per fase lavorativa è specificato nella seconda parte della scheda "O" Energia di cui se ne riporta uno stralcio:

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/unità)
IMPIANTO	Stabilimento	16.033 (prodotta da S2 + S6 e consumata da B+ B1 + S4)	0,192
A	Ricevimento/Stoccaggio latte	0	0
B	Pastorizzazione/ Stoccaggio Latte pastorizzato	1.924	0,023
B1	Sterilizzazione Latte UHT	4.970	0,060
S4	Preparazione soluzioni di lavaggio (CIP)	9.139	0,110
TOTALI		16.033	0,192

Tab. 7 – Consumi di metano

Le rimanenti fasi non utilizzano energia termica.

Nella tabella 7, ai fini del calcolo dei consumi specifici, è stato assunto il valore della produzione totale dell'anno 2024 pari a 83.455 Mg.

RIFIUTI

Nel tempo l'azienda si è impegnata ad attuare la raccolta differenziata con i seguenti risultati in termini di performance con riferimento all'anno 2024 (rif. Scheda I "Rifiuti"):



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

CODICE EER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ (Mg/Anno)	DESTINATO A:
02.05.02	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	510,4400	Recupero R13
07.02.13	Rifiuti plastici	110,2600	Recupero R13
08.03.12	Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	0,1500	Smaltimento D15
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	0,0609	Recupero R13
13.02.05	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	0,1600	Recupero R13
15.01.01	Imballaggi di carta e cartone	109,3300	Recupero R13/R12
15.01.02	Imballaggi di plastica	35,4100	Recupero R13
15.01.03	Imballaggi in legno	11,4200	Recupero R13
15.01.07	Imballaggi di vetro	0,4300	Recupero R13
15.01.10	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1,6600	Smaltimento D15
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	0,8200	Recupero R13
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voci da 160209 a 160213	0,1400	Recupero R13
16.05.06	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	0,0200	Smaltimento D15
16.06.01	Batterie di tipo professionali al piombo esaurite	0,1600	Smaltimento D15
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 160603)	0,0205	Smaltimento D15
16.10.02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	3,7400	Smaltimento D15
17.04.05	Ferro e acciaio	0,6200	Recupero R13
18.01.04	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (Piastrine da colture e materiale da laboratorio)	7,2930	Smaltimento D15
19.08.01	Residui di vagliatura	1,4900	Smaltimento D15
20.01.21	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,0075	Recupero R13
RIFIUTI DA ATTIVITA' ANOMALE E STRARDINARIE			
16.10.01*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
18.01.03*	piastre di coltura, terreni da laboratorio, a potenziale rischio infettivo	N.D.	Recupero R13
18.02.03	Rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	N.D.	Smaltimento D15
16.06.05	altre batterie ed accumulatori	N.D.	Smaltimento D15
13.02.05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	N.D.	Recupero R13
16.02.15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	N.D.	Smaltimento D15
RIFIUTI DA MANUTENZIONI STRARDINARIE			
17.01.01	cemento	N.D.	Recupero R13
17.01.07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106	N.D.	Recupero R13
17.02.01	legno	N.D.	Recupero R13
17.02.02	vetro	N.D.	Recupero R13
17.02.03	plastica	N.D.	Recupero R13

CODICE EER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ (Mg/Anno)	DESTINATO A:
17.03.01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	N.D.	Recupero R13
17.03.02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	N.D.	Recupero R13
17.04.01	rame, bronzo, ottone	N.D.	Recupero R13
17.04.02	alluminio	N.D.	Recupero R13
17.04.09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	N.D.	Recupero R13
17.05.04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	N.D.	Recupero R13
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	N.D.	Recupero R13
17.08.02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	N.D.	Recupero R13
17.09.04	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	N.D.	Recupero R13
20.03.06	rifiuti della pulizia delle fognature	N.D.	Recupero R13
08.01.11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
08.01.12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*	N.D.	Recupero R13
08.04.09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
12.01.02	polveri e particolato di materiali ferrosi	N.D.	Recupero R13
12.01.17	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	N.D.	Recupero R13
12.01.20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
12.01.21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	N.D.	Recupero R13
16.02.11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	N.D.	Smaltimento D15
16.02.13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	N.D.	Smaltimento D15/ Recupero R13
08.04.15*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	N.D.	Smaltimento D15
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	N.D.	Smaltimento D15
19.08.14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	N.D.	Smaltimento D15
18.01.01	Oggetti da taglio (eccetto 180103)	N.D.	Smaltimento D15
TRIGENERATORE PREVISIONALE			
16.01.22	componenti non specificati altrimenti (candele)	0,005	Smaltimento D15
16.08.01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 160807) (catalizzatore ossidante)	0,100	Smaltimento D15
13.02.05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	0,010	Recupero R13
13.02.04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	0,010	Recupero R13
16.01.14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	0,010	Smaltimento D15

Tab. 8 – Elenco rifiuti

B.2.4 CICLO DI LAVORAZIONE

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

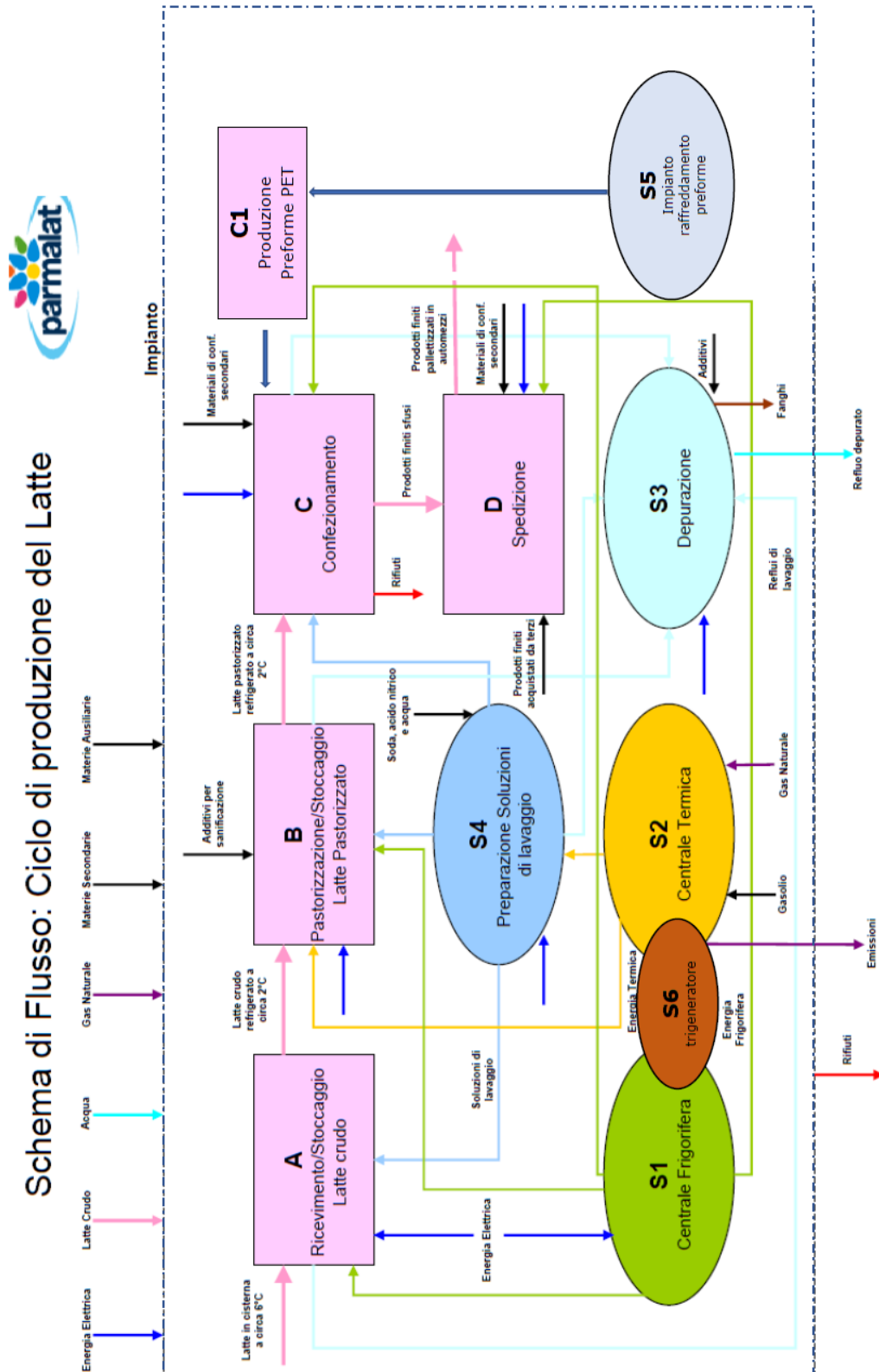


Figura 1: Schema a blocchi del processo



Ricevimento Latte e Stoccaggio (Fase A)

La materia prima (Latte Crudo) giunge in Stabilimento mediante autocisterne adibite al trasporto latte, di capacità compresa tra 10 e 30 t.

La zona ricevimento è costituita da un ufficio per le operazioni di controllo documentale e per l'attivazione delle procedure automatizzate di scarico, stoccaggio e sanificazione degli impianti.

Pastorizzazione e Stoccaggio (Fase B)

La "pastorizzazione" è effettuata attraverso 3 pastorizzatori e consiste in un trattamento termico a circa 75°C per 15 secondi, preceduto da trattamenti meccanici di scrematura e omogeneizzazione.

Il pastorizzatore PHE2 è inoltre dotato di un accessorio (filtri ceramici) che, abbattendo ulteriormente la carica batterica, allunga la shelf-life del prodotto.

Dopo il trattamento di pastorizzazione il prodotto viene immesso nei serbatoi di stoccaggio prodotti semilavorati.

Sterilizzazione latte UHT (fase B1)

La sterilizzazione del latte UHT a lunga conservazione avviene con un sistema di ultima generazione del tipo a scambio indiretto di calore, con l'integrazione della tecnologia di iniezione del vapore durante la fase finale di sterilizzazione. La capacità massima dell'impianto è di 12.000 kg/ora di prodotto in entrata, con la possibilità della "portata variabile" è possibile ridurre la capacità fino ad un minimo di circa 6.000 kg/ora.

Linea PET (Fase C1)

È installata una linea PET per produrre preforme in PET con tecnologia di iniezione, direttamente in azienda. Tali preforme costituiscono un semilavorato e, in seguito, verranno trasformate con le linee esistenti in bottiglie mediante processo di soffiaggio denominato "bi-stadio": il primo stadio è la produzione della preforma, il secondo è la bottiglia soffiata. I granuli di PET vengono stoccati nei silos esterno, successivamente essiccati nella tramoggia di carico ed avviati allo stampaggio per iniezione, dove i granuli di plastica vengono fusi ed il materiale fuso viene iniettato ad alta pressione nello stampo delle preforme. La linea PET costituisce una fase ausiliaria del confezionamento (Fase C1) e non apporta impatti ambientali significativi.

Confezionamento (Fase C)

Il confezionamento del prodotto pastorizzato può avvenire in contenitori di cartone accoppiato (tipo "tetrarex") o in bottiglie di polietilene tereftalato (PET). Subito dopo il confezionamento il prodotto finito affluisce automaticamente alla cella frigorifera.

Spedizione (Fase D)

La zona immagazzinaggio prodotti finiti è costituita da una anticella di palettizzazione, da una cella di stoccaggio e da una anticella di carico a temperatura controllata di 4-6°C.

I cestelli ed i fardelli provenienti dall'area di lavorazione sono posizionati su pallets ed avvolti in film estensibile, poi sono successivamente trasportati con carrelli elevatori in cella frigorifera o direttamente al carico su automezzi della distribuzione o nel magazzino UHT sulle rulliere a gravità.

Centrale Frigorifera (Fase S1)

La centrale frigorifera è composta da un gruppo di compressori frigoriferi del tipo "a vite", per un totale di circa 2800 kg di ammoniaca come fluido frigorifero. La centrale produce acqua refrigerata come fluido vettore a diverse temperature (da -7°C a 7°C) a seconda la destinazione d'uso.

Centrale Termica (Fase S2)

La centrale termica produce vapore saturo come fluido termovettore per la preparazione di acqua calda utilizzata per scopi di processo, per il riscaldamento delle soluzioni di lavaggio (CIP – S4), per la sterilizzazione di serbatoi e macchinari, per il riscaldamento ambientale.

È composta da 2 generatori di vapore dalla capacità nominale di produzione di vapore di 3 ton/h a pressione fino a 12 bar e 190°C. Il recupero energetico avviene mediante un circuito di recupero condense.

Depurazione (Fase S3)

Le acque reflue dello stabilimento sono convogliate, attraverso un'adeguata rete fognaria, all'impianto di depurazione acque reflue, situato all'interno dello stabilimento stesso, costituito da un comparto biologico tradizionale a fanghi attivi con vasca di ossidazione e sedimentazione e da una torre di percolazione con corpi di riempimento con materiale plastico.

Dopo la depurazione le acque sono disinfettate con aggiunta di ipoclorito di sodio in vasca di contatto.

CIP – Preparazione di Soluzioni di Lavaggio (Fase S4)

L'impianto automatico per il Cleaning In Place (C.I.P.) è composto da varie unità atte ad effettuare il lavaggio di linee, macchine ed impianti secondo caratteristiche predefinite di portata, temperatura e concentrazione, con un recupero totale o parziale dei detergenti impiegati.

IMPIANTO RAFFREDDAMENTO PREFORME (FASE S5)

La fase S5 si riferisce all'impianto di raffreddamento preforme. Sono installati due impianti di raffreddamento separati:

- il primo fornisce stampo, robot e deumidificatore con liquido refrigerante glicole monoetilenico ad una temperatura di circa 7°C;
- il secondo combinato di chiller e free cooler per motivi di ottimizzazione energetica fornisce pressa (per il raffreddamento dell'olio) ed essiccatore con liquido refrigerante ad una temperatura tra 18 e 30°C.

L'impianto frigorifero è posizionato all'esterno dello stabilimento.

TRIGENERATORE (FASE S6)

La nuova centrale trigenerativa sarà costituita essenzialmente da un motore endotermico alimentato a gas naturale MWM TCG 2020 V12 con potenza elettrica nominale di 1.200 kW e sistemi di recupero di calore per la produzione di vapore e acqua calda potenza termica nominale assorbita di 2.818 kWt in grado di generare una potenza elettrica di 1.200 kWe.

Il calore recuperato verrà utilizzato per:

- Produrre acqua calda ad una temperatura massima di 91 °C, tramite il recupero del calore disponibile dall'olio lubrificante e dall'acqua di raffreddamento del motore, a cui viene posto in serie un economizzatore (ECO2) sui gas di scarico del motore;
- Produrre acqua calda ad una temperatura massima di 45°C tramite il recupero calore del circuito LT del motore endotermico per preriscaldare l'acqua proveniente dall'impianto di osmosi;
- Produrre 788 kg/h di vapore d'acqua saturo a circa 11 barg 188 °C tramite una caldaia a recupero alimentata dai fumi del motore.

Una parte dell'acqua calda, in assenza di carico termico, viene sfruttata da un assorbitore a Bromuro di Litio (LiBr) per la produzione di acqua refrigerata per il raffreddamento di una macchina di preparazione delle preforme in PET e alternativamente per alimentare 6 scambiatori utilizzati all'interno del processo produttivo. I dati tecnici a seguito riportati sono da intendersi come valori nominali attesi.

Tutti i vettori termici descritti sopra e l'energia elettrica prodotta dall'impianto, saranno impiegati nel processo produttivo di PARMALAT SPA.

B.3. QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le emissioni in atmosfera della PARMALAT S.p.A. sono localizzate in n° 13 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Centrale termica S2 (E1 ed E2, già autorizzati con rinnovo AIA Decreto n.67 del 24/04/2020)
- Linea PET (E3, E4, E5)
- Linea confezionamento UHT (E6 - nuovo)
- Gruppi elettrogeni di emergenza (E7a, E7b, E8a, E8b, E9, E10)
- Trigeneratore S6(E11)

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm³]	Portata [Nm³/h]	
						autorizzata	misurata
E1	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N.1	NOx	79	2.129	1.756
E2	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N. 2	NOx	83	1.909	1.768
E3	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET (funzionamento alternativo a E5) Emissione diffusa	Polveri	<0,1 ^(a)	1.500	---
E4	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	Stampaggio PET	Linea PET	COV	0,5	1.000	765
E5	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET (funzionamento alternativo a E3) Emissione diffusa	Polveri	<0,1 ^(a)	1.500	---
E6	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	Confezionamento LATTE UHT	Sterilizzatore UHT	Perossido di Idrogeno	341,5 ^(b)	6562,5	6533
E7a	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 1 (processo produttivo/celle frigo) camino n. 1	NOx	3600	1.100	---
				CO	590	1.100	---
				Polveri	120	1.100	---
E7b	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 1 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 2	NOx	3600	1.100	---
				CO	590	1.100	---
				Polveri	120	1.100	---
E8a	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 2 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 1	NOx	3600	700	---
				CO	590	700	---
				Polveri	120	700	---
E8b	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 2 (processo produttivo/celle frigo) Camino n. 2	NOx	3600	700	---
				CO	590	700	---
				Polveri	120	700	---
E9	A.I.A. D.D. n. 118 del	S3 Gruppo	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 3	NOx	3000	300	---
				CO	500	300	---

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm³]	Portata [Nm³/h]	
						autorizzata	misurata
	27.06.2023	elettrogeno di emergenza	(Depuratore ed antincendio)	Polveri	100	300	---
E10	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	S4 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 4 (pozzi)	NOx	3000	300	---
				CO	500	300	---
				Polveri	100	300	---
E11	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.2023	S6 Trigeneratore	Trigeneratore da 1.200 kWe ^(c)	NOx	90	28.149	---
				CO	113	28.149	---
				Polveri	20	28.149	

- (a) Il controllo del punto di emissione diffusa E3 / E5 è effettuato mediante campionamento di polveri inalabili alla base dei silos durante le operazioni di carico.
- (b) Il Perossido di Idrogeno in atmosfera si decompone naturalmente.
- (c) Valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 15% ed in condizione normale di recupero del calore.

Tab. 9: Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della PARMALAT S.p.A.

B.3.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

L'azienda effettua il processo di lavaggio e depurazione, per poi scaricare nel corpo superficiale Fosso Leuce.

Le emissioni della PARMALAT S.p.A. sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel Fosso Leuce che è presente all'uscita dello stabilimento. Nello stesso ricettore la PARMALAT S.p.A. scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Si precisa che per il parcheggio è presente un sistema di disoleazione per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dello stesso.

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Inquinanti presenti (mg/L)	Anno di riferimento	Portata media		Flusso di massa
				m³/g	m³/a	Kg/a
IPPC 6.4. c Scarico n° 1	Impianto di depurazione S3 al quale afferiscono le acque di lavaggio delle fasi A,B,C e S4	Materiali grossolani	previsionale	948	291.000	Assenti
		Solidi sospesi totali				841
		BOD5				3500
		COD				9406
		Cloruri				158395
		Fosforo totale				776
		Azoto ammoniacale				526
		Azoto totale				955
		Grassi e oli animali/vegetali				<LD
		Tensioattivi totali				<LD

Tab. 10: Principali caratteristiche degli scarichi in corpo idrico superficiale della PARMALAT S.p.A.

B.3.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

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

- P7 locali dei compressori di ammoniaca
- P8 locali compressori aria tipo rex



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

- P9 locali compressori aria tipo pet
- P10 locali pompe dei serbatoi
- P11 Trigeneratore

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

B.3.4 RISCHI DI INCIDENTI RILEVANTI

Il complesso industriale PARMALAT S.p.A. di Piana di Monte Verna (CE) non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 105/15.

B.4. QUADRO INTEGRATO

B.4.1 APPLICAZIONE DELLE BAT

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

1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1. Sistemi di gestione ambientale					
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
1	65	BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:		APPLICATA	Il sito è in possesso da ottobre 2017 della certificazione al sistema UNI EN ISO 14001:2015
1	65	Attività		Applicabilità	
		i.	impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, e, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.	Applicata
		ii.	un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;		Il sito è in possesso da ottobre 2017 della certificazione al sistema UNI EN ISO 14001:2015. Il sistema di gestione ambientale prevede l'analisi del contesto e degli stakeholders ambientali, costantemente aggiornata in uno con la valutazione dei rischi ed opportunità ambientali dell'Organizzazione.
		iii.	sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;		Gli aspetti operativi sono tenuti sotto controllo attraverso le seguenti procedure/istruzioni del sistema di gestione ambientale: <i>P.446.12 E3R0 Gestione dei rifiuti</i> <i>P.446.6 E3R0 Gestione delle sostanze</i> <i>P.446.15 E3R0 Gestione carico e scarico sostanze pericolose</i> <i>IO.446.15.1 E3R0 Gestione carico e scarico autobotti, IBC e colli</i> <i>IO.446.15.2 E3R0 Gestione carico e scarico bombole</i>
		iv.	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;		Le dotazioni di emergenza sono controllate periodicamente attraverso la
		v.	pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;		
	66	vi.	determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;		

		vii. garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione); viii. comunicazione interna ed esterna; xiv. valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento; xv. attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM); xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; xvii. verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; 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; xviii. riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; xix. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite. xx. Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti: i. un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13); ii. un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15); 67 iii. un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2); iv. un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a). Nota: Il regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio (3) istituisce il sistema unionale di ecogestione e audit (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.		compilazione del modello 090420-1 sorveglianza emergenze tecniche rev 01.2023, mentre il controllo operativo è registrato sulla checklist trimestrale ambientale.
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1	65			
2	67	BAT 2. Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:	APPLICATA	L'azienda possiede un inventario dei consumi e dei flussi su base annuale come previsto in A.I.A.
		Attività Applicabilità		

1		I.	Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi: a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.	Il livello di dettaglio dell'inventario dipende in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installa-zione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.	Applicata	L'azienda, sia nell'ambito del sistema di gestione UNI EN ISO 14001:2015 sia nell'ambito della Gestione dell'autorizzazione AIA, attua un costante monitoraggio al fine di mantenere e riesaminare regolarmente i consumi di acqua, energia, e materie prime unitamente ai flussi in uscita dagli scarichi idrici e delle emissioni in atmosfera.
		II.	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7).			
		III.	Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.;			
		IV.	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOx, SOx) e loro variabilità; c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri).			
		V.	Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).			
		VI.	Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).			
		N BAT	Rif pag			
3	67	BAT 3. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).			APPLICATA	controlli giornalieri del personale prevedono monitoraggi puntuali dei punti significativi. Al fine di verificare il corretto funzionamento dell'impianto di depurazione giornalmente vengono eseguiti controlli interni allo scarico S1 per i seguenti



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

							parametri: COD; Fosforo totale ; Azoto Totale; SST
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT				Stato di applicazione	Note
4	68	BAT 4. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell’acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell’applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.				APPLICATA	
		Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima di Monitoraggio ⁽¹⁾	Monitoraggio associato a		
		Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (3)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno (4)	BAT 12	Applicata	Analisi giornaliera
		Azoto totale (TN) (2)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905- 1)			Applicata	Analisi giornaliera
		Carbonio organico totale (TOC) (2) (3)	EN 1484			Applicata	Monitoraggio della COD. nota (3)
		Fosforo totale (TP) (2)				Applicata	Analisi giornaliera
		Solidi sospesi totali (TSS) (2)	EN 872			Applicata	Analisi giornaliera
		Domanda chimica di ossigeno (BODn) (2)	EN 1899-1			Una volta al mese	Applicata
		Cloruro (Cl-)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	---	Applicata		Analisi mensile
(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell’inventario citato nella BAT 2, la sostanza in esame nei flussi di acque reflue è considerata rilevante. (2) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. (3) Il monitoraggio della COD costituisce un’alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l’uso di composti molto tossici. (4) Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese.							

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.2. Monitoraggio

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT					Stato di applicazione	Note
5		BAT 5. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.					Non pertinente	Non presente impianto di essiccazione
	68	Sostanza/ Parametro	Settore	Lavorazione specifica	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (1)	Monitoraggio associato	
		Polveri	Mangimi per animali	Essiccazione di foraggi verdi	EN 13284-1	Una volta ogni tre mesi	BAT 17	
				Macinazione e raffreddamento di pellet nella produzione di mangimi composti		Una volta all'anno	BAT 17	
				Estrusione di alimenti secchi per animali		Una volta all'anno	BAT 17	
		Produzione della birra		Gestione e lavorazione di malto e coadiuvanti		Una volta all'anno	BAT 20	
		Caseifici		Processi di essiccazione		Una volta all'anno	BAT 23	Non pertinente Non presente impianto di essiccazione
		Macinatura di cereali		Macinatura e pulitura di cereali		Una volta all'anno	BAT 28	
		Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali		Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine		Una volta all'anno	BAT 31	
		Produzione di amidi		Essiccazione di amidi, proteine e fibre		Una volta all'anno	BAT 34	
		Fabbricazione dello zucchero		Essiccazione di polpe di barbabietole		Una volta Al mese	BAT 36	
		PM2.5 e PM10	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole	UNI EN ISO 23210	Una volta all'anno	BAT 36	
		TVOC	Trasformazione di pesci e molluschi	Affumicatori	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 26	
		TVOC	Lavorazione della carne	Affumicatori	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 29	
		TVOC	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	-	EN 12619	Una volta all'anno	-	
		TVOC	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole	EN 12619	Una volta all'anno	-	



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

NOx	Lavorazione della carne	Affumicatori	EN 14792	Una volta all'anno	-
NOx	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole	EN 14792	Una volta all'anno	-
CO	Lavorazione della carne	Affumicatori	EN 15058	Una volta all'anno	-
CO	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole	EN 15058	Una volta all'anno	-
SOx	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole nel caso non venga usato il gas naturale	EN 14791	Due volte all'anno	BAT 37

1. Conclusioni generali sulle BAT
1.3. Efficienza energetica

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
6	70	BAT 6. Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante.			APPLICATA	Previsto un trigeneratore da 1.2 MWe
		Tecnica		descrizione		
		a.	Piano di efficienza Energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.	Applicata	
		b.	Utilizzo di tecniche comuni	Le tecniche comuni comprendono tecniche quali:		
				— controllo e regolazione del bruciatore;	Applicata	
				— cogenerazione;	Applicata	Previsto un trigeneratore da 1.2 MWe
				— motori efficienti sotto il profilo energetico;	Applicata	Solo per nuovi investimenti e sostituzione in caso di rotture
				— recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore)	Applicata	Generatori vapore (una caldaia con economizzatore Mingazzini), recupero acqua calda, pastorizzatori
				— illuminazione;	Applicata	Nello stabilimento sono state sostituite le luci al neon con led
		b.	Utilizzo di tecniche comuni	— riduzione al minimo della decompressione della caldaia	Applicata	È presente un conduttivimetro sulla caldaia principale punto di emissione E2
				— ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore	Applicata	Presenti dispositivi per il recupero delle condense
				— preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori);	Applicata	È presente un economizzatore sulla caldaia principale punto di emissione E2
				— sistemi di controllo dei processi;	Applicata	
				— riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa	Applicata	Manutenzione preventiva e monitoraggio
				— riduzione delle perdite di calore tramite isolamento;	Applicata	Coibentazioni
— variatori di velocità;	Applicata			Presenza Inverter sui motori		
— evaporazione a effetto multiplo;	Non Applicabile			Non applicabile per il settore aziendale		
	— utilizzo dell'energia solare.	Applicata	Da febbraio 2010 è in funzione l'impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica da 199,5 kWp.			

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.4. Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
7	70	BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione			APPLICATA	Previsto un sistema di riutilizzo delle acque per il reintegro del circuito di raffreddamento	
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a.	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua	Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	Nei sistemi CIP viene riutilizzate l'acqua dell'ultimo risciacquo della linea per effettuare il risciacquo iniziale del lavaggio successivo
		b.	Ottimizzazione del flusso d'acqua	Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.		Applicata	Miglioramento continuo nelle attività gestionali della manutenzione finalizzate alla riduzione dei consumi di acqua
		c.	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.		Applicata	Le manichette dell'acqua sono posizionate in prossimità delle linee di produzione per il lavaggio manuale. Per l'alta pressione sono predisposte postazioni dedicate solo dove necessario
	d.	Separazione dei flussi d'acqua	I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.	La separazione dell'acqua piovana non contaminata può non essere praticabile con i sistemi esistenti di raccolta delle acque reflue.	Applicata	Gli scarichi sono separati	
Tecniche relative alle operazioni di pulizia							
e.		Pulitura a secco	Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	Generalmente applicabile.	Non Applicabile	Non applicabile al settore aziendale	



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

f.	Sistemi di piggaggio per condutture	Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.		Non Applicabile	Non utilizzabile per la tipologia di lavorazione alimentare
g.	Pulizia ad alta pressione	Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti in materia di sicurezza e salute.	Applicata	Utilizzo di lance per i lavaggi manuali interni delle attrezzature/impianti di produzione
h.	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP)	Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	Generalmente applicabile.	Applicata	Tutte le linee sono dotate di lavaggio in CIP
i.	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.	Generalmente applicabile.	Applicata	Dove non è possibile usare il cip (zona esterna delle macchine di confezionamento) vengono usati schiumogeni
j.	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.	Generalmente applicabile.	Applicata	Tutte le linee sono progettate e allacciate al sistema CIP
k.	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.	Generalmente applicabile.	Applicata	

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.5. Sostanze nocive

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
8	71	BAT 8. Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:			APPLICATA	
			Tecnica	Descrizione		
		a	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o Disinfettanti	Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1). Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	Sistema di gestione integrato Ambiente Salute e Sicurezza certificato P.O.4.4.6..6 gestione delle Sostanze
		b	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	Vengono scartate le teste dei lavaggi in CIP e recuperata la soluzione di lavaggio ancora efficace
		c	Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e.	Non Applicabile	Tecnologia non applicabile per il settore aziendale
9	72	d	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Cfr. BAT 7 j.	Applicata	Vedi bat 7j
		BAT 9. Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale. Descrizione: Tra i refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniaca.			APPLICATA	Viene utilizzata principalmente ammoniaca per impianti di processo, sono presenti inoltre impianti contenenti FGAS a basso potenziale di riscaldamento globale

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.6. Uso efficiente delle risorse

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
10	72	BAT 10. Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			APPLICATA		
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a.	Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microorganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Può non essere applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei residui.	Non Applicabile	Quantità limitata di produzione fanghi
		b.	Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti legali.	Applicata	gestiti come sottoprodotto e destinati al settore zootecnico, laddove presenti
		c.	Separazione di residui	Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.	Generalmente applicabile.	Applicata	
		d.	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.	Applicabile soltanto ai prodotti alimentari liquidi.	Applicata	
		e.	Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo	Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione è caratterizzata da quantità bassissime di fosforo
	f.	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle	Applicabile solo in caso di vantaggio agronomico comprovato, basso livello di contaminazione comprovato e assenza di impatti negativi sull'ambiente (ad	Non Pertinente	Non vi sono nell'area le condizioni per applicare tale tecnica	



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

				esempio sul suolo, sulle acque sotterranee e sulle acque superficiali). L'applicabilità può essere limitata dalla ridotta disponibilità di terreni idonei adiacenti all'installazione. L'applicabilità può essere limitata dalle condizioni climatiche locali e del suolo (ad esempio in caso di campi ghiacciati o allagati) o dalla normativa		
--	--	--	--	--	--	--

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.7. Emissioni nell'acqua

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																																													
11	73	BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue. Descrizione: La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo). Applicabilità: Per gli impianti esistenti, la tecnica può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio o della configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue.	Applicata	Presente una vasca da 600 m ³ e di emergenza da ulteriori 600 m ³																																													
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																																													
12	73	BAT 12. Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica (le tecniche sono illustrate nella sezione 14.1)</th><th>Inquinanti tipicamente interessati</th><th>Applicabilità</th><th></th><th></th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="5">Trattamento preliminare, primario e generale</td></tr> <tr> <td>a. Equalizzazione</td><td>Tutti gli inquinanti</td><td></td><td>Applicata</td><td></td></tr> <tr> <td>b. Neutralizzazione</td><td>Acidi, alcali</td><td>Generalmente applicabile</td><td>Non Applicabile</td><td>La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione non richiede l'attuazione di tale fase</td></tr> <tr> <td>c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria</td><td>Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso</td><td>Generalmente applicabile</td><td>Applicata</td><td>Sgrigliatore per separazione fisica</td></tr> <tr> <td>d. Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana</td><td>Composti organici biodegradabili</td><td>Generalmente applicabile</td><td>Applicata</td><td>Fanghi attivi</td></tr> <tr> <td colspan="5">Rimozione dell'azoto</td></tr> <tr> <td>e. Nitrificazione e/o denitrificazione</td><td>Azoto totale, ammonio/ammoniaca</td><td>La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l). La nitrificazione può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).</td><td>Applicata</td><td>Denitrificazione, nitrificazione</td></tr> <tr> <td>f. Nitritazione parziale</td><td>Azoto totale,</td><td>Può non essere</td><td>Non</td><td>Il processo di</td></tr> </tbody> </table>	Tecnica (le tecniche sono illustrate nella sezione 14.1)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità			Trattamento preliminare, primario e generale					a. Equalizzazione	Tutti gli inquinanti		Applicata		b. Neutralizzazione	Acidi, alcali	Generalmente applicabile	Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione non richiede l'attuazione di tale fase	c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	Generalmente applicabile	Applicata	Sgrigliatore per separazione fisica	d. Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile	Applicata	Fanghi attivi	Rimozione dell'azoto					e. Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l). La nitrificazione può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).	Applicata	Denitrificazione, nitrificazione	f. Nitritazione parziale	Azoto totale,	Può non essere	Non	Il processo di	APPLICATA	
Tecnica (le tecniche sono illustrate nella sezione 14.1)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità																																															
Trattamento preliminare, primario e generale																																																	
a. Equalizzazione	Tutti gli inquinanti		Applicata																																														
b. Neutralizzazione	Acidi, alcali	Generalmente applicabile	Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione non richiede l'attuazione di tale fase																																													
c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	Generalmente applicabile	Applicata	Sgrigliatore per separazione fisica																																													
d. Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile	Applicata	Fanghi attivi																																													
Rimozione dell'azoto																																																	
e. Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l). La nitrificazione può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).	Applicata	Denitrificazione, nitrificazione																																													
f. Nitritazione parziale	Azoto totale,	Può non essere	Non	Il processo di																																													

	- Ossidazione anaerobica dell'ammonio	ammonio/ammoniaca	applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa.	Applicabile	depurazione permette di ottenere concentrazioni di ammonio in uscita trascurabili
Rimozione e/o recupero del fosforo					
g.	Recupero del fosforo come struvite	Fosforo totale	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo.	Non Applicabile	Il processo di depurazione permette di ottenere concentrazioni di fosforo in uscita trascurabili
h.	Precipitazione	Fosforo totale	Generalmente applicabile.	Non Applicabile	Il processo di depurazione permette di ottenere concentrazioni di fosforo in uscita trascurabili
i.	Rimozione biologica del fosforo intensificata	Fosforo totale	Generalmente applicabile.	Non Applicabile	Il processo di depurazione permette di ottenere concentrazioni di fosforo in uscita trascurabili
Rimozione dei solidi					
j.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi	Generalmente applicabile.	Applicata	
k.	Sedimentazione			Applicata	
l.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)			Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione non richiede l'attuazione di tale fase
m.	Flottazione			Non Applicabile	La tipologia di acque industriali trattata nell'impianto di depurazione non richiede l'attuazione di tale fase
Tabella 1 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente					
Parametro		BAT-AEL (1) (2) (media giornaliera)		Valori Parmalat	
Domanda chimica di ossigeno (COD) (3) (4)		25–125 mg/l (5)		25 mg/l	
Solidi sospesi totali (TSS)		4-50 mg/l (6)		8 mg/l	
Azoto totale (TN)		2–20 mg/l (7) (8)		9 mg/l	
Fosforo totale (TP)		0,2- 4 mg/l (9)		2,5 mg/l	
(1) I BAT-AEL non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura di cereali, dalla lavorazione di foraggi verdi e dalla realizzazione di alimenti secchi per animali e mangimi composti.					
(2) I BAT-AEL possono non applicarsi alla produzione di lievito o acido citrico.					
(3) Per la domanda biochimica di ossigeno (BOD) non si applicano i BAT-AEL. A titolo indicativo, il livello medio annuale del BOD5 negli effluenti provenienti da un impianto di trattamento biologico delle acque reflue è in genere ≤ 20 mg/l.					
(4) Il BAT-AEL per la COD può essere sostituito dal BAT-AEL per il TOC. La correlazione tra COD e TOC viene stabilita caso per caso. Il BATAEL per il TOC è da preferirsi, perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici.					
(5) Il limite superiore dell'intervallo è di: — 125 mg/l per i caseifici; — 120 mg/l per gli impianti ortofrutticoli; — 200 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali; — 185 mg/l per gli impianti per la produzione di amidi; — 155 mg/l per gli impianti di fabbricazione dello zucchero; come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.					
(6) Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente raggiunto quando si ricorre alla filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia,					



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

microfiltrazione, bioreattore a membrana), mentre il limite superiore dell'intervallo è generalmente raggiunto se si ricorre unicamente alla sedimentazione.

(7) Il limite superiore dell'intervallo è di 30 mg/l come media giornaliera solo se l'efficienza di abbattimento è $\geq 80\%$ come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

(8) Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura delle acque reflue è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C) per un periodo prolungato.

(9) Il limite superiore dell'intervallo è di:

- 4 mg/l per caseifici e impianti per la produzione di amidi che producono amidi idrolizzati e/o modificati;
- 5 mg/l per gli impianti ortofrutticoli;
- 10 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali che effettuano la scissione delle paste saponose;

come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è $\geq 95\%$ come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.8. Rumore

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note		
13	75	BAT 13. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell’ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze; — 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. Applicabilità: La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l’inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato.			Non Applicabile	in quanto il sito rispetta i limiti di emissione ed immissione acustici.	
N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note		
14	75	BAT 14. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell’utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			APPLICATA		
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
		a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio e/o dei costi eccessivi	Non Applicabile	mancanza di spazio per impianto esistente
		b.	Misure operative	Queste comprendono: i. ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.	Generalmente applicabile.	Applicata	
		c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	Generalmente applicabile.	Applicata	per acquisti recenti
		d.	Apparecchiature per il controllo del rumore	Queste comprendono: i. fono-riduttori; ii. isolamento delle apparecchiature; iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; iv. insonorizzazione degli edifici.	Può non essere applicabile agli impianti esistenti a causa della mancanza di spazio.	Non Applicabile	mancanza di spazio per impianto esistente
		e.	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l’inserimento di barriere potrebbe non esse-re applicabile a causa della mancanza di spazio.	Non Applicabile	mancanza di spazio per impianto esistente

2. Conclusioni generali sulle BAT

1.9. Odore

N. BAT	Rif pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
15	76	BAT 15. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — Un protocollo contenente azioni e scadenze. — 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. Applicabilità: La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.	Non Applicabile	In quanto non sono presenti situazioni di disturbi provocati dagli odori molesti

Le Conclusioni sulle BAT inerenti le parti dalla 2 alla 3 non sono pertinenti all'attività svolta nell'installazione:

2. Conclusioni sulle BAT per i mangimi per animali – non pertinenti
3. Conclusioni sulle BAT per la produzione della birra – non pertinenti

4. Conclusioni sulle BAT per i caseifici
4.1 Efficienza energetica

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
21	80	BAT 21. Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e delle tecniche indicate di seguito.		APPLICATA		
			Tecnica	Descrizione		
		a	Omogeneizzazione parziale del latte	La panna viene omogeneizzata assieme a una piccola parte di latte scremato. Le dimensioni dell'omogeneizzatore possono essere ridotte in modo	Applicata	
	81	b	Omogeneizzatore efficiente sotto il profilo energetico	La pressione di esercizio dell'omogeneizzatore viene ridotta con una progettazione ottimizzata e di conseguenza anche l'energia elettrica necessaria per	Applicat	
		c	Utilizzo di pastorizzatori continui	Sono utilizzati scambiatori di calore a flusso continuo (tubolari, a piastre e a telaio). Il tempo di pastorizzazione è molto più breve rispetto a quello dei	Applicata	
		d	Scambio di calore rigenerativo nella pastorizzazione	Il latte in ingresso viene preriscaldato dal latte caldo che lascia la sezione di pastorizzazione.	Applicata	
		e	Trattamento a temperatura ultra-alta (UHT) del latte senza pastorizzazione	Il latte UHT viene prodotto in un'unica fase a partire dal latte crudo, evitando in tal modo di utilizzare l'energia necessaria per la pastorizzazione	Non applicabile	Non applicabile per la tipologia di prodotto
		f	Essiccazione multifase nella produzione di polveri	Un processo di essiccazione a spruzzo viene usato in combinazione con un essiccatoio a valle, ad esempio un essiccatore a letto fluidizzato.	Non Applicabile	Non è prevista la produzione di polveri
		g	Preraffreddamento dell'acqua ghiacciata	Quando si utilizza acqua ghiacciata, l'acqua ghiacciata di ritorno è preraffreddata (ad esempio con uno scambiatore di calore a piastre), prima del raffreddamento finale in un serbatoio di accumulo	Non Applicabile	non c'è necessità di pre raffreddare perché acqua di mandata e acqua di
	Tabella 8					
	Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia					
	Prodotto principale (almeno l'80 % della produzione)		Unità	Consumo specifico di energia	Valori Parmalat	
	Latte per la commercializzazione		MWh/tonnellata di materie prime	0,1-0,6	0,131	
Formaggi		0,10-0,22		Non pertinente		
Polveri		0,2-0,5		Non pertinente		
Latte fermentato		0,2-1,6		Non pertinente		
La produzione preponderante dello stabilimento è il latte fresco pastorizzato e si fa riferimento al consumo specifico di energia del latte per la commercializzazione riferito alla materia prima (latte crudo) entrante. Il valore per il latte, riferito alla materia prima in ingresso si prevede pari a 0,131 MWh/ton. Pur rientrando nei limiti riportati dalle BAT Conclusions, si evidenzia che il miglioramento continuo fa parte della politica aziendale anche sul versante dell'efficienza energetica. A tale scopo sono in corso progetti e valutazioni per migliorare le prestazioni dell'impianto e ridurre l'impatto ambientale. In particolare, tra gli investimenti in fase di valutazione si riportano: - Nuovo impianto fotovoltaico per ridurre le emissioni globali da 400 KW Nell'ottica del miglioramento continuo e dell'ottimizzazione energetica, anche le attività gestionali e manutentive sono sempre finalizzate al raggiungimento della massima efficienza dell'impianto.						

4.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

Tabella 9 Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche				
Prodotto principale (almeno l'80 % della produzione)	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua) m³/tonnellata di materie	Valori Parmalat	
Latte per la commercializzazione	m³/tonnellata di materie prime	0,3-3,0	3,0	
Formaggi		0,75-2,5	Non pertinente	
Polveri		1,2-2,7	Non pertinente	

Siccome il depuratore in via precauzionale riceve e tratta anche acque per cui non è richiesta la depurazione ma che presentano un potenziale rischio di sversamento (es caditoie di scarico cisterne), aumentando di fatto la quantità di acque reflue complessive rispetto alla produzione, per il calcolo BAT AEL previsionale, a vantaggio di sicurezza, è stato considerato il valore di acqua in ingresso dai pozzi, decurtato dell'evaporato delle torri evaporative e delle acque utilizzate per il CIP lavaggio AUTOBOTTI dei FORNITORI, esterno al processo produttivo.

Il valore previsionale ottenuto è pari a 2,95 m³/t e rispetta il range BAT AEL.

Nell'ottica del miglioramento continuo e dell'ottimizzazione del ciclo dell'acqua, è stato istituito all'interno dello stabilimento e del gruppo Parmalat un team di lavoro con lo scopo di migliorare gli utilizzi e ridurre gli sprechi di acqua. Il gruppo di persone coinvolte è interdisciplinare e trasversale a tutte le attività. Comprende tutte le figure necessarie per analizzare, valutare, proporre e realizzare modifiche impiantistiche o implementare nuove soluzioni

4.3. Rifiuti

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
22	81	BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		APPLICATA	
		Tecnica	Descrizione		
		Tecniche relative all'uso di centrifughe			
	a	Utilizzo ottimale delle centrifughe	Utilizzo delle centrifughe secondo le relative specifiche al fine di minimizzare lo scarto di prodotto.	Applicata	utilizzo centrifughe in fase di pastorizzazione per minimizzare lo scarto di prodotto
	Tecniche relative alla produzione di burro				
	b	Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato	Risciacquo del riscaldatore della panna con acqua o latte scremato, che viene quindi recuperato o riutilizzato prima delle operazioni di pulizia.	Non pertinente	Non si produce burro e gelato
	Tecniche relative alla produzione di gelato				
	c	Congelamento continuo del gelato	Congelamento continuo del gelato utilizzando procedure di avvio ottimizzate e circuiti di controllo che riducano la frequenza degli arresti.	Non pertinente	Non si produce burro e gelato
	Tecniche relative alla produzione di formaggio				
	d	Riduzione al minimo della produzione di siero di latte acido	Il siero di latte derivante dalla produzione di formaggi acidi (ad esempio ricotta, quark e mozzarella) viene lavorato il più velocemente possibile per ridurre la	Non pertinente	Non si produce formaggio
	e	Recupero e utilizzo del siero di latte	Il siero di latte viene recuperato (se necessario usando tecniche quali l'evaporazione o la filtrazione su membrana) e utilizzato, ad esempio per produrre siero di latte in polvere, siero di latte in polvere demineralizzato, concentrati di proteine di siero di	Non pertinente	Non si produce formaggio

4.4. Emissioni in atmosfera

N BAT	Rif pag	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
23	81	BAT 23. Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dall'essiccazione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			Non pertinente	Non presente impianto di essiccazione	
		Tecnica		Descrizione	Applicabilità		
		a.	Filtro a maniche	Cfr. sezione 14.2.	Può non essere applicabile all'abbattimento di polveri appiccicose.		
		b.	Ciclone		Generalmente applicabile.		
		c.	Scrubber a umido		Generalmente applicabile.		
		Tabella 10 Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dall'essiccazione			Non pertinente	Non presente impianto di essiccazione	
			Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)		
			Polveri	mg/Nm³	< 2-10		

Le Conclusioni sulle BAT inerenti le parti dalla 5 alla 13 non sono pertinenti all'attività svolta nell'installazione:

5. Conclusioni sulle BAT per la produzione di etanolo
6. Conclusioni sulle BAT per la trasformazione di pesci e molluschi
7. Conclusioni sulle BAT per il settore ortofrutticolo
8. Conclusioni sulle BAT per la macinatura di cereali
9. Conclusioni sulle BAT per la lavorazione della carne
10. Conclusioni sulle BAT per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali
11. Conclusioni sulle BAT per bevande analcoliche e nettari/succhi prodotti da ortofrutticoli trasformati
12. Conclusioni sulle BAT per la produzione di amidi
13. Conclusioni sulle BAT per la produzione dello zucchero

Tab. 11: Applicazione BAT della PARMALAT S.p.A.

B.5. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato e comunque rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa azienda ed approvati in sede di conferenza dei servizi.

B.5.1 ARIA

Nell'impianto sono presenti n° 13 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- **punto di emissione convogliata E1 ed E2:**

Trattasi dei fumi di combustione provenienti dai 2 generatori di vapore **della Centrale termica S2.**

- **punto di emissione diffusa E3 ed E5:**

Per lo stoccaggio del granulo di PET sono previsti due silos esterno a funzionamento alternativo di circa 120 m³, posizionati all'esterno del capannone. Lo sfiato del singolo Silos è dotato di filtro depolveratore, posizionato ai piedi del silos.

- **punto di emissione convogliata E4:**

I vapori contenenti COV che si liberano nella fase di stampaggio vengono captati da una cappa ed espulsi in atmosfera.

- **punto di emissione convogliata E6:**

L'eccesso di acqua ossigenata della confezionatrice UHT è immesso in atmosfera mediante un punto di emissione denominato E6: il perossido di idrogeno (H₂O₂) appena immesso in atmosfera tende a decomorsi in acqua e ossigeno.

- **punti di emissione convogliate E7a, E7b, E8a, E8b, E9 ed E10:**

Trattasi delle emissioni dei gruppi elettrogeni di emergenza, storicamente installati per la messa in sicurezza dell'impianto, in caso di interruzione temporanea della fornitura elettrica. Tali gruppi non sono in grado di garantire la continuità dell'intero ciclo produttivo e non sono in funzione per più di 500 ore operative all'anno.

Per essi quindi si applicano quindi i VLE di cui alla tabella *"Motori fissi di potenza inferiore a 1 MW. Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%"* del par 3, parte III all. I Parte Quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

- **punto di emissione convogliata E11:**

Trattasi delle emissioni del Trigeneratore da 1.2 MWe, i gas di combustione dell'impianto sono emessi in atmosfera attraverso un camino di altezza 10 metri da terra denominato E11. Essi vengono preventivamente trattati con catalizzatore ossidante per l'abbattimento di CO.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase / blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funzionamento	Dati emissivi Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N.1	n.a.	2.129	1.756	NOx	80	0,170	24	72	0,126
E2	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	Centrale Termica S2	Generatore di Vapore N. 2	n.a.	1.909	1.768	NOx	85	0,162	24	75	0,132
E3 (diffusa)	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET	E3 filtro in tessuto	1.500	---	Polveri inal.	10	0,015	5 h/mese	<0,1 ^(a)	
E4	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	Stampaggio PET	Linea PET	E4 Carboni attivi	1.000	765	COV n-esano	10	0,010	24	0,5	0,0004
E5 (diffusa)	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	Silos PET per stoccaggio granuli	Linea PET	E5 filtro in tessuto	1.500	---	Polveri inal.	10	0,015	5 h/mese	<0,1 ^(a)	
E6	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	B1 Confezionamento LATTE UHT	STERILIZZATORE LATTE UHT	--	6562,5	6533	Perossido di Idrogeno	400	2,625	15	341,5 ^(b)	2.231
E7a	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 1 Camino n. 1	---	1.100	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	3,960
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,649
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,132
E7b	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 1 Camino n. 2	---	1.100	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	3,960
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,649
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,132
E8a	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 2 Camino n. 1	---	700	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	2,520
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,413
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,084
E8b	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	S1 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 2 Camino n. 2	---	700	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3600	2,520
							CO	650	---	< 500 h/anno	590	0,413
							Polveri	130	---	< 500 h/anno	120	0,084

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase / blocco/linea di provenienza	Impianto/macch inario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbatti mento	Portata [Nm3/h]		Inquinanti					
					Autorizza ta	misurata	Tipolo gia	Limiti		Ore di funz. to	Dati emissivi	
								Conce ntr. [mg/N m³]	Flusso di massa [kg/h]			Conce ntr. [mg/N m3]
E9	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	S3 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 3	---	300	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3000	0,900
							CO	650	---	< 500 h/anno	500	0,195
							Polve ri	130	---	< 500 h/anno	100	0,030
E10	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	S4 Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno n. 4	---	300	---	NOx	4000	---	< 500 h/anno	3000	0,900
							CO	650	---	< 500 h/anno	500	0,195
							Polve ri	130	---	< 500 h/anno	100	0,030
E11	A.I.A. D.D. n. 118 del 27.06.23	S6	Trigeneratore	catalizz atore CO	28.149 (c)	---	NOx	95	2,67	24	90	2,53
							CO	240	6,76	24	113	3,18
							Polve ri	50	1,41	24	20	0,56

(a) Il controllo del punto di emissione diffusa E3 / E5 è effettuato mediante campionamento di polveri inalabili alla base dei silos durante le operazioni di carico.

(b) Il Perossido di Idrogeno in atmosfera si decompone naturalmente.

(c) Valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 15% ed in condizione normale di recupero del calore.

Tab. 12: 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 dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i. 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 (vengono allegati i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (vengono allegati i relativi certificati di analisi); 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; 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 condotti di emissione ed i punti di campionamento vanno realizzati in conformità alla norma UNI 16911:2013;

Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. I punti di emissione situati a distanza tra i 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri;

identificare tutti i camini con apposita cartellonistica.

In generale per tutti i nuovi camini, l'azienda è tenuta a:

- a. rispettare quanto stabilito dall'art. 269 comma 6 del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i. in particolare:
 - i. comunicare, almeno 15 giorni prima, agli Enti di cui al decreto AIA, la data di messa in esercizio dell'impianto;
 - ii. la messa a regime dovrà avvenire entro 60 giorni dalla data di messa in esercizio, salvo richiesta motivata di proroga;
 - iii. effettuare, per un periodo continuativo di 10 giorni di marcia controllata, decorrenti dalla data di messa a regime, campionamenti ed analisi delle emissioni prodotte;
 - iv. trasmettere nei successivi 15 giorni le risultanze delle misurazioni delle emissioni agli Enti di cui al decreto AIA".

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

Si ritiene non applicabile la tabella relativa ai Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti, in quanto non sono previsti limiti diversi per le fasi transitorie.

B.5.2 ACQUA

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della PARMALAT S.p.A. è presente uno scarico idrico industriale derivante dai lavaggi che l'azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel fosso Leuce, non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale, che vengono scaricate con un sistema fognario separato (adeguamento impiantistico A.I.A.). Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in acque superficiali.

Per i parametri COD, SST, Azoto Totale e fosforo totale il limite si riferisce ad un campione medio composito prelevato nell'arco delle 24 ore mediante CAMPIONATORE AUTOMATICO refrigerato installato sul pozzetto fiscale dello scarico industriale, mentre per tutti gli altri parametri il limite si riferisce ad un campione medio composito prelevato almeno nelle 3 ore.

Alla luce dell'approvazione delle BAT Conclusion, si applicano i seguenti limiti migliorativi:

COD < 125 mg/l

SST < 50 mg/l

Azoto totale < 20 mg/l

Fosforo totale < 4 mg/l

(rif. tab. 1 BAT-AELs per lo scarico in corpo ricettore delle BAT Conclusion 2019)

Il limite per il parametro Escherichia Coli è di 5.000 UFC/100 ml.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. L'azienda deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
3. identificare il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico con apposita cartellonistica.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Piana di Monte Verna (CE) e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

La ditta è obbligata ad adottare le procedure di cui alla DGRC 259/2012 (rif. Procedura "Gestione dei fermi temporanei e dei guasti dell'impianto").

B.5.3 RUMORE

B.5.3.1 Valori limite

La ditta, in attuazione del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Piana di Monte Verna (CE), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997. La classe di zonizzazione acustica di appartenenza è la classe VI e la Classe V (*fascia in corrispondenza dell'ingresso*), per cui i limiti di emissione ed immissione da rispettare sono:

Valori della classe acustica VI

	Valori limite di emissione in dB(A)	Valori limite assoluti di immissione in dB(A)
--	-------------------------------------	---



Sito di Piana di Monte Verna (CE)

Periodo diurno (ore 6.00 - 22.00)	65	70
Periodo notturno (ore 22.00 - 6.00)	65	70

Valori della classe acustica V (fascia in corrispondenza dell'ingresso)

	Valori limite di emissione in dB(A)	Valori limite assoluti di immissione in dB(A)
Periodo diurno (ore 6.00 - 22.00)	65	70
Periodo notturno (ore 22.00 - 6.00)	55	60

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

Il report relativo alle misure fonometriche dovrà indicare, per ogni singola misura, la corrispondente condizione operativa in riferimento al ciclo produttivo, ovvero dovrà specificare quindi le fasi principali attive (ricevimento latte, pastorizzazione, sterilizzazione UHT, confezionamento, spedizione), così come per le fasi ausiliarie (produzione preforme in PET, centrale frigorifera, centrale termica, depurazione reflui, preparazione soluzioni di lavaggio, Trigeneratore).

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 Piana di Monte Verna (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

B.5.4 SUOLO

- Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- 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.
- Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento.

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.

È fatto obbligo di compilare il registro di carico e scarico rifiuti.

I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere stoccati (operazione di stoccaggio) e/o depositati (deposito temporaneo) adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Lo stoccaggio dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche, quali la deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e delle Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

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 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 Piana di Monte Verna (CE), alla Provincia di CASERTA e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
2. Tutte le materie prime ed ausiliarie allo stato liquido devono essere depositate adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei



liquidi ivi stoccati. Il deposito dovrà avvenire seguendo le stesse indicazioni per la gestione dei rifiuti liquidi, ossia nel rispetto della Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e delle Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

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.

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 Piana di Monte Verna (CE) 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.

B.5.7 PREVENZIONE INCIDENTI

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

B.5.8 GESTIONE DELLE EMERGENZE

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

B.5.9 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

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