

Pastificio Lucio Garofalo S.p.A

Sede operativa: VIA DEI PASTAI N.42 GRAGNANO (NA)

D. Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale
PROPOSTA DI RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO



Sommario

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	5
A.1 Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	5
A.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito	5
A.1.3 Inquadramento vincolistico e ambientale del sito	6
B. QUADRO PRODUTTIVO-IMPIANTISTICO	9
B.1 Quadro tecnico-produttivo del complesso.....	9
B.2 Materie prime.....	11
B.3 Risorse idriche ed energetiche	14
B.3.1 Risorse idriche	14
B.3.2 Risorse energetiche	15
B.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo	17
C. QUADRO AMBIENTALE	32
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	32
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	44
C.2.1 Scarico acque di dilavamento piazzale e coperture	46
C.2.2 Scarico acque reflue biologiche e di processo.....	47
C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento.....	49
C.4 Produzione di Rifiuti	52
C.5 Rischi di incidente rilevante.....	56
D. QUADRO INTEGRATO	57
D.1 Best Available Techniques (BAT)	57
D.2 Conclusioni	67
E. QUADRO PRESCRITTIVO	68
E.1 Aria.....	68
E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali	68
E.2 Acqua	69
E.2.1 Valori limite di emissione.....	69
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	69
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	69
E.2.4 Prescrizioni generali.....	69
E.2.5 Prescrizioni specifiche.....	69
E.3 Rumore	70
E.3.1 Valori limite.....	70
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	70



E.3.3 Prescrizioni generali.....	70
E.3.4 Prescrizioni specifiche.....	70
E.4 Suolo	70
E.5 Rifiuti.....	70
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo.....	71
E.5.2 Prescrizioni generali.....	71
E.5.3 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento.....	71
E.6 Ulteriori prescrizioni	72
E.7 Monitoraggio e controllo.....	72
E.8 Prevenzione incidenti	72
E.9 Gestione delle emergenze	72
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	72
E.10.1 Prescrizioni impiantistiche	73
E.10.2 Ulteriori prescrizioni	73
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	74

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Pastificio Lucio Garofalo SpA
Sede Legale ed Sede	Via dei Pastai n°42 – 80054 – Gragnano (NA)
Settore di attività	Trasformazione materie prime vegetali per una capacità produttiva
Codice attività (Istat 1991)	34.1
Numero mesi attività	12 (attività a ciclo continuo)
Periodo attività	Anno intero
Attività IPPC	Trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, di materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale)
Codice attività IPPC così come modificato dal D. Lgs. 46/2014	6.4 (b2)
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03 (Fabbricazione di prodotti alimentari e bevande)
Codice NACE attività IPPC	15.8 (Lavorazione di prodotti alimentari)

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione trasmessa dalla Società alla Regione Campania ed in copia all'Università degli Studi di Napoli "Parthenope". Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata e dalla vigente normativa ambientale.

**A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE****A.1 Inquadramento del complesso e del sito****A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo**

L'impianto IPPC, di proprietà della società Pastificio Lucio Garofalo SpA, svolge l'attività di produzione di pasta secca alimentare in forza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al D.D. n°52/2013 rilasciato dalla Regione Campania, così come modificato con D.D. n°252/2015.

Tabella A1 - Condizione dimensionale dello stabilimento

N. attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità massima degli impianti
1	6.4 (b2)	Trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, di materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale)	756 ton/g (capacità nominale teorica delle linee produttive) 567 ton/g (capacità produttiva massima effettivamente raggiungibile)

A.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

L'opificio industriale Pastificio Lucio Garofalo SpA ha sede nel Lotto 1 della zona PIP del Comune di Gragnano alla Via dei Pastai n°42.

Al termine degli interventi progettuali di ampliamento e contestuale adeguamento funzionale dello stabilimento produttivo, il sito industriale in parola si estenderà su una superficie complessiva di circa 48.417 mq, di cui circa complessivi 23.307 mq di superficie coperta, circa 3.731 di superficie permeabile e circa 21.376 mq di area pavimentata.

Dal punto di vista catastale, l'area di terreno interessata dal progetto di cui sopra è identificata al foglio di mappa n° 9 del N.C.T. del Comune di Gragnano, dalle particelle nn°491, 1170, 1128, 1130, 1181, 534, 557, 632, 669, 670, 825, 1131, 1133, 906, 1094, 1099, 1102, 578.

Pertanto, nella sua configurazione post operam, l'insediamento produttivo di che trattasi si estenderà su una superficie complessiva di 48.417 mq, di cui 23.307,41 mq saranno occupati da corpi di fabbrica e/o tettoie e 21.378,59 mq saranno opportunamente pavimentati per essere destinati a piazzali industriali.

Dal punto di vista urbanistico l'insediamento produttivo in parola ricade, ai sensi dell'art. 53 delle NTA del PUC (Piano Urbanistico Comunale) del Comune di Gragnano, in zona "Ambiti di Riquilificazione", ovvero ai sensi dell'art. 55 delle NTA in "Ambiti di Riquilificazione e Densificazione per Insediamenti Integrati" (1. Polo dei Pastifici – rif.to PUC: Tav. P4.2 Sistema Insediativo). Secondo la classificazione del Piano Urbanistico Territoriale della Penisola Sorrentino-Amalfitana (PUT), l'area in cui ricade l'opificio industriale di che trattasi rientra in Zona 7 – Razionalizzazione Insediativa e Tutela delle Risorse Agricole.

Al riguardo, giova altresì rappresentare che la coerenza urbanistica del presente intervento progettuale con le NTA del PUC era stata già sancita dall'Accordo di Programma stipulato con la



Convenzione tra il Pastificio Lucio Garofalo S.p.A. ed il Comune di Gragnano, approvata con Deliberazione di C.C. n°4 del 22.01.2020 e registrata in data 24.02.2020 all' Agenzia delle Entrate con Prot. 3859 serie IT.

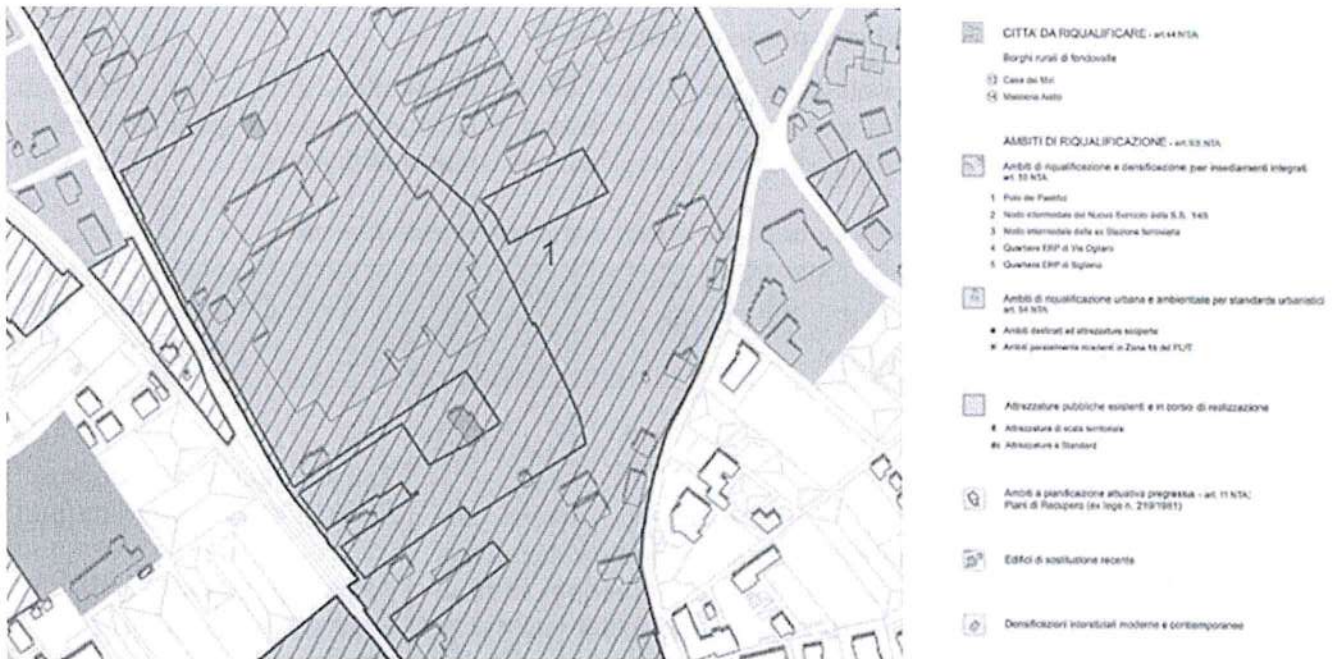


Figura A1 – Stralcio PUC Comune di Gragnano – rif.to Tav. P4.2 Sistema Insediativo

A.1.3 Inquadramento vincolistico e ambientale del sito

Con riferimento all'insieme particellare interessato dall'intervento progettuale si specifica che, così come riportato nel Certificato di Destinazione Urbanistica (CDU) n°02/2021 del 11.01.2021, le particelle nn°906, 534 e 1133 sono in parte interessate dalla fascia di inedificabilità di rispetto ferroviario di cui al DPR n°753/80. In ottemperanza a quanto fissato dal DPR citato, in siffatta fascia di rispetto non è progettualmente prevista la realizzazione di alcun edificio.

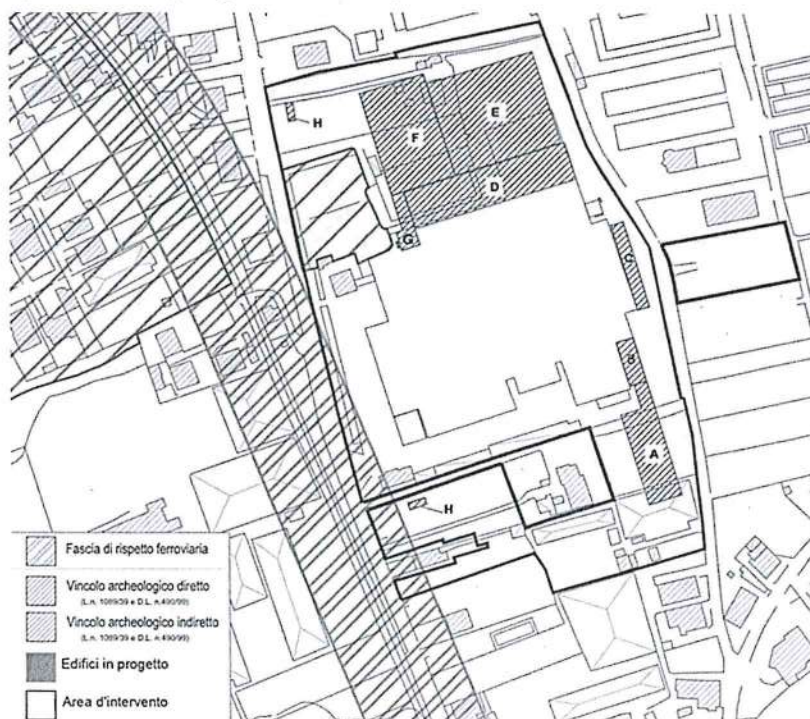


Figura A2 – Inquadramento vincolistico del sito industriale



L'area in oggetto, inoltre, è sottoposta parzialmente a vincolo archeologico. Premesso che gli interventi progettuali non interesseranno tale area vincolata (cfr. Figura A2), si rappresenta che, così come già concordato con la Soprintendenza Archeologica Belle Arti e Paesaggio (S.A.B.A.P.) della Città Metropolitana di Napoli, relativamente all'area sottoposta a vincolo sarà anche eseguito un programma di scavo archeologico, con l'obiettivo di riportare alla luce, alla quota pavimentale, le strutture della villa rustica ivi presente, già scavata fino alle creste nel 1985.

L'area dell'impianto risulta esterna alla perimetrazione di Parchi Naturali e Zone Protette individuati nell'area vasta in esame. Nel dettaglio l'area di intervento non interesserà aree marine protette e/o aree parco e aree naturali protette, né zone montuose, né Zone di Protezione Speciale (ZPS) e Siti di Importanza Comunitaria (SIC).

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo dell'impianto IPPC è definito secondo la tabella di seguito riportata:

Tabella A2 – Stato autorizzativo Pastificio Lucio Garofalo SpA

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D. 252 del 28.04.2015	28.04.2025	Regione Campania Autorizzazioni e rifiuti ambientali di Napoli	D. Lgs. 152/2006	//
Scarico acque reflue	D.D. 252 del 28.04.2015	28.04.2025	Regione Campania Autorizzazioni e rifiuti ambientali di Napoli	D. Lgs. 152/2006	//
Approvvigionamento idrico da pozzo	Concessione N°5854 del 03/07/2002	03.07.2032	Provincia di Napoli – area tutela ambientale U.O.C. e tutela delle acque e qualità dell'aria	D. Lgs. 152/2006	//
Autorizzazione igienico – sanitaria	Autorizzazione sanitaria del 19/10/1987	//	Comune di Gragnano	//	//
	Registrazione n. U15011006303510. 73.000035205 Del 10/06/2010	//	ASL NA3 sud	Reg. 852/04	//



Agibilità	Prot. 13126 del 11.11.1999	//	Comune di Gragnano (NA) settore tecnico servizio urbanistica	Ex DPR n° 425 /94 Testo unico edilizia DPR 380/01	Si rileva che il complesso industriale è in possesso di altri titoli di Agibilità che però riguardano solo una alcune strutture di carattere secondario presenti all'interno dell'impianto IPPC.
Rifiuti	N. A.	//	//	//	//
PCB/PCT	N. A.	//	//	//	//
Olii	N. A.	//	//	//	//
Fanghi	N. A.	//	//	//	//
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99 e s.m.i.)	N. A.	//	//	//	//
C.P.I.	N° 239 del 03.01.2018	03.01.2023	Comando dei Vigili del fuoco di Napoli	D.P.R. n°151 del 01.08.2011	//



B. QUADRO PRODUTTIVO-IMPIANTISTICO

B.1 Quadro tecnico-produttivo del complesso

Il Pastificio Lucio Garofalo SpA produce pasta secca alimentare, con spinaci, pomodoro e vitaminizzata in circa 150 diversi formati, suddivisibili in tre macrocategorie: pasta lunga, pasta corta e pasta speciale.

L'impianto inizialmente prevedeva le seguenti linee di produzione: LINEA A e B (linee automatiche continue per la produzione di pasta corta); LINEA C (linea automatica continua per la produzione di pasta lunga); LINEA D (linea automatica continua per la produzione di nidi, cannelloni, lasagne), abbinate a n°03 linee di confezionamento posizionate a valle delle stesse.

A partire data di costruzione, l'impianto in parola si è ampliato attraverso vari passaggi successivi. Con l'ultimo intervento progettuale effettuato, finalizzato alla sostituzione di n°01 linea produttiva e all'implementazione di modifiche esclusivamente correlate al layout dello stabilimento, così come autorizzato con D.D. n°252/2015, l'opificio industriale in parola ha raggiunto una capacità di produzione nominale di pasta secca pari a 552 ton/giorno mediante complessive n°08 linee di produzione. In cascata a tali linee produttive, nella configurazione attuale, così come autorizzato con D.D. n°252/2015, sono installate n°14 linee di confezionamento, aventi la funzione fondamentale di impacchettare il prodotto finito ed inviarlo alle linee di pallettizzazione. In considerazione degli elevati consumi di energia elettrica e termica richiesti dai processi produttivi e nell'ottica di una razionalizzazione nell'utilizzo delle fonti di energia fossile con conseguente risparmio economico e miglioramento della condizione ambientale relativamente ai gas effetto serra, la società Pastificio Lucio Garofalo S.p.A. ha installato un impianto di cogenerazione.

Tabella B1 – Linee produttive di pasta secca autorizzate con D.D. 252/2015

Descrizione	Marca	Capacità produttiva [kg/h]
1° lunga	Braibanti	2 700
3° lunga	Braibanti	2 500
4° lunga	Fava S.p.a.	4 500
3° corta	Braibanti	1 000
4° corta	Fava S.p.a.	3 500
5° corta	Fava S.p.a.	4 000
6° corta	Fava S.p.a.	4 000
Speciale	Fava S.p.a.	800

Tabella B2 – Linee di confezionamento autorizzate con D.D. 252/2015

Descrizione	Marca	Capacità [ton/h]
L0A	Ricciarelli	0,67
L0B	Rovema	0,92
L0C	Rovema	1,2
L0D	Ricciarelli	1,2
L0E	Altopack	1,18
L0F	Ricciarelli	1,54
L0G	Altopack	1,29
L0H	Rovema	1,21
L0I	Rovema	1,04
L0L	Altopack	0,7
L01	Altopack	1,88
L03	Altopack	1,65



L04	Altopack	2,95
L0S	Ricciarelli	0,47

L'intervento progettuale oggetto della modifica non sostanziale in parola, pur non apportando variazioni al ciclo produttivo espletato, prevede l'installazione di una linea di produzione pasta denominata "8°corta" ad integrazione delle linee di produzione già esistenti (cfr. Tabella B1), unitamente alla sostituzione della linea "3°corta" corta con la linea "7°corta". Pertanto, a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali, l'impianto in parola sarà dotato di n.09 linee produttive, meglio dettagliate nella tabella che segue.

Tabella B3 – Linee produttive di pasta secca a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali

Descrizione	Marca	Capacità produttiva [kg/h]
1° lunga	Braibanti	2 700
3° lunga	Braibanti	2 500
4° lunga	Fava S.p.a.	4 500
4° corta	Fava S.p.a.	3 500
5° corta	Fava S.p.a.	4 000
6° corta	Fava S.p.a.	4 000
7° corta	Fava S.p.a.	3 500
8° corta	Fava S.p.a.	6 000
Speciale	Fava S.p.a.	800

In cascata a tali linee produttive, a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali di che trattasi, verranno installate ulteriori linee adibite al confezionamento della pasta, per un totale di n.16 linee di confezionamento, aventi la funzione fondamentale di impacchettare il prodotto finito ed inviarlo alle linee di pallettizzazione.

Tabella B4 – Linee di confezionamento a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali

Descrizione	Marca	Capacità [ton/h]
L0A	Ricciarelli	0,67
L0B	Rovema	0,92
L0C	Rovema	1,2
L0E	Altopack	1,18
L0F	Ricciarelli	1,54
L0G	Altopack	1,29
L0H	Rovema	1,21
L0I	Rovema	1,04
L0L	Altopack	0,7
L0M	Ricciarelli	1,2
L0N	Rovema	2,5
L0O	Rovema	2,5
L01	Altopack	1,88
L03	Altopack	1,65
L04	Altopack	2,95
L0S	Ricciarelli	0,47

L'intervento progettuale in parola prevede anche un aumento della capacità stoccaggio della materia prima. In particolare, al fine di adeguare la capacità di smistamento della pasta alle linee di confezionamento, si provvederà ad ampliare la capacità dei silos "polmone", installati tra le linee di produzione pasta e le linee di confezionamento. Si prevede, inoltre, la realizzazione di un



manufatto da adibire a deposito automatizzato del prodotto finito.

B.2 Materie prime

Le materie prime impiegate dal Pastificio Lucio Garofalo SpA per la produzione di pasta secca alimentare sono principalmente semola e additivi alimentari, quali polvere di spinaci e polvere di pomodoro. Per l'espletamento del ciclo produttivo in parola, nello stabilimento produttivo, oltre alle materie prime di cui sopra, sono altresì utilizzate materie ausiliarie, costituite principalmente da:

- imballaggi plastici impiegati nel processo di confezionamento dei prodotti finiti;
- astucci in cartone in vaschette;
- cartoni utilizzati come imballaggio secondario, per il confezionamento del prodotto finito.

Inoltre, per il funzionamento degli impianti ausiliari, all'interno dell'opificio industriale in parola è anche previsto l'utilizzo di prodotti chimici per i seguenti settori funzionali: impianto di depurazione, sala pozzo, officina, cogeneratore.

In particolare, al fine di garantire il corretto funzionamento del processo depurativo, per l'impianto di depurazione è previsto l'utilizzo di reagenti quali ipoclorito di sodio, calce idrata e soda caustica. Nel processo di potabilizzazione e depurazione condotto sulle acque di emungimento da pozzo, invece, è previsto l'utilizzo di sale in qualità di resina per l'addolcitore.

Infine, è previsto l'utilizzo di oli lubrificanti (stoccati presso la sala adiacente all'officina) per lo svolgimento delle normali attività di manutenzione degli impianti è previsto l'utilizzo di oli lubrificanti, e di olio diatermico come fluido termovettore per gli impianti termici.

Dalla tabella di seguito riportata è possibile evincere un maggiore dettaglio sul consumo dei prodotti e sulle loro modalità di stoccaggio e utilizzo. Si precisa che i quantitativi di prodotti utilizzati, facendo riferimento ad uno scenario post operam, ovvero a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali proposte, sono frutto di una stima effettuata considerando la massima produttività delle linee produttive.

Nel dettaglio, al fine di condurre una stima quanto più realistica possibile, è stato ritenuto opportuno valutare i futuri consumi con riferimento allo scenario che prevede il raggiungimento di un tasso di sfruttamento delle linee produttive pari a quello medio del settore pasta, ovvero del 75% (Rif.to DM 01.10.2008 recante le "Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di industria agroalimentare"), corrispondente ad una produzione effettiva di 567 ton/giorno (a fronte del valore teorico nominale, tecnicamente irraggiungibile, di 756 ton/giorno). Pertanto, prendendo a riferimento i dati di produzione effettiva di pasta secca registrati per l'anno 2019 (anno di maggiore produttività), è possibile desumere che le modifiche impiantistiche che si intendono attuare possono dare luogo ad un incremento massimo di produzione di pasta secca pari al 70% nel caso di raggiungimento di un tasso di sfruttamento (Ts) delle linee produttive del 75%.

Tabella B5 – Sostanze, preparati e materie prime utilizzate nel Pastificio Lucio Garofalo SpA a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali

N° progr	Descrizione	Tipologia	Modalità stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									anno riferimento	quantità	u.m.
1	SEMOLA DI GRANO DURO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> fase mp: 210 scheda 2A <input type="checkbox"/> ma	Solido (polvere)	---	---	---	Fase esercizio o post operam (stima-)	175.134.960	kg



		<input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ms					Ts=75%)		
2	SEMOLA INTEGRALE DI GRANO DURO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp: fase 210 scheda 2A <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido (polvere)	---	---	---	Fase esercizi o post operam (stima-Ts=75%)	19.459.440	kg
4	POLVERE DI POMODORO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp: fase 210 scheda 2A <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido (polvere)	---	---	---	Fase esercizi o post operam (stima-Ts=75%)	30.233	kg
6	POLVERE DI SPINACI	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp: fase 210 scheda 2A <input type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	Solido (polvere)	---	---	---	Fase esercizi o post operam (stima-Ts=75%)	29.776	kg
7	IPOCLORITO DI SODIO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma: fase 260 scheda 2F <input type="checkbox"/> ms	Liquido		R31 R35 R50	Ipoclorito di sodio 14-15%	Fase esercizi o post operam (stima-Ts=75%)	14.254	kg
8	CALCE IDRATA	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma: fase 260 scheda 2F <input type="checkbox"/> ms	Solido		R37/38 R41	Ca (OH) ₂	Fase esercizi o post operam (stima-Ts=75%)	2.545	kg
9	SALE	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma: fase 260 scheda 2F	Solido	---	---	---	Fase esercizi o post operam (stima-	193.451	kg



		<input type="checkbox"/> ms	recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ms					Ts=75%)		
10	SODIO ALLUMINATO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> fase ma: 260 scheda 2F <input type="checkbox"/> ms	Liquido	Pittogrammi: GHS05 - Corrosivo Indicazioni di pericolo: H314	R34 R35	Alluminato di sodio 12-13,5% Idrossido di sodio 24-25,5%	Fase esercizio post operam (stima-Ts=75%)	1.000	Lt.
11	OLIO DIATERMICO*	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> fase ma: 220 scheda 2B <input type="checkbox"/> ms	Liquido	Pittogrammi: GHS08 - Gravi effetti per la salute Indicazioni di pericolo: H304	---	Benzene, mono-C10-13-alchil derivati, residui di distillazione 90%	Fase esercizio post operam (stima-Ts=75%)	10.000	Lt.
12	OLII LUBRIFICANTI**	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> fase ma: 250 scheda 2E <input type="checkbox"/> ms	Liquido	Pittogrammi: GHS05 - Corrosivo Indicazioni di pericolo: H412	R52/53	2,6-di-terz-butil-p-cresolo 0,25-1% Ammine, C11-14-alchil ramificate, monoetil e diesel fosfati 0,1-1%	Fase esercizio post operam (stima-Ts=75%)	6.732	kg
13	IMBALLAGGI IN PLASTICA	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> fase ma: 300 scheda 3 <input type="checkbox"/> ms	Solido	---	---	---	Fase esercizio post operam (stima-Ts=75%)	2.242.493	kg
14	CARTONI	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> fase ma: 300 scheda 3 <input type="checkbox"/> ms	Solido	---	---	---	Fase esercizio post operam (stima-Ts=75%)	12.291.797	kg
15	ASTUCCI IN CARTONE	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> fase ma: 300 scheda 3 <input type="checkbox"/> ms	Solido	---	---	---	Fase esercizio post operam (stima-Ts=75%)	72.126	kg



16	OLIO LUBRIFICANTE PER MOTORI COGENERATORI** *	mp ma ms	serbatoi recipienti mobili	mp ma: fase 600 scheda 6 ms	Liquido	---	---	-Olio minerale altamente raffinato 1-10% Polialefina poliammina succinimid e 1-2,5%	Fase esercizio post operam (stima-Ts=75%)	13.984	Lt
----	--	----------------	-------------------------------	---	---------	-----	-----	--	---	--------	----

*OLIO DIATERMICO: presente nel circuito dell'impianto termico e solo in caso di manutenzione viene stoccato in n. 2 in serbatoi da 10 m³ in acciaio a parete singola senza sistemi di contenimento, considerato il loro sporadico utilizzo.

**OLII LUBRIFICANTI: stoccati in fusti da 200 lt, posizionati su bacini di contenimento omologati in area pavimentata e coperta, la cui pavimentazione è composta da un basamento in cemento armato con doppia rete da 20x22 cm, telo di polietilene, trattamento con spolvero di cemento e quarzo (4 kg/m²) e strato superficiale di resina impermeabile.

***OLIO LUBRIFICANTE PER MOTORE COGENERATORE: L'olio di lubrificazione del motore è contenuto nella coppa del motore e nel contenitore di stoccaggio a tenuta stagna della capacità di 1.100 litri. Il serbatoio di stoccaggio è alloggiato in apposito locale separato, costruito con materiali incombustibili, il pavimento sarà completamente realizzato in grigliato metallico zincato, con sottostante bacino di contenimento privo di scarichi. La capacità del bacino di contenimento interno al locale sarà di 2,022x2,55x0,43 = 2,22 m³. Il carico dell'olio fresco e lo scarico dell'olio esausto saranno effettuati con apposite tubazioni incamiciate di collegamento tra il blocco motore e i serbatoi di stoccaggio. Il carico e lo scarico dei serbatoi di stoccaggio con i mezzi di consegna e ritiro dell'olio saranno effettuati alla presenza di operatori utilizzando le pompe di travaso.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Di seguito sono riportati tipologia e consumi delle fonti idriche ed energetiche utilizzate presso lo stabilimento produttivo Pastificio Lucio Garofalo SpA.

B.3.1 Risorse idriche

Per l'opificio industriale in parola è possibile distinguere due fonti differenti di approvvigionamento idrico, quali:

- Prelievo da acquedotto;
- Emungimento da pozzo.

L'acqua fornita dall'acquedotto gestito dalla GORI SpA, in principio utilizzata anche per il processo industriale, ad oggi viene impiegata per servire locali spogliatoio, servizi igienici e palazzina uffici. L'acqua di pozzo, invece, sin dall'anno 2003, quando è stata dichiarata potabile, è impiegata per tutti gli usi azienda, quali: processo produttivo, centrale termica, lavaggio impianti, lavaggio piazzali, sistemi di raffreddamento, rete antincendio. Dunque, solo in condizioni di emergenza, in caso di impossibilità nell'utilizzo dell'acqua di pozzo, è previsto l'uso di acqua di acquedotto anche per essere impiegata per il processo produttivo.

Si evidenzia, infine, che il "Pastificio Lucio Garofalo SpA" è stato autorizzato all'emungimento delle acque da detto pozzo per un quantitativo di 200.000 mc/anno dalla Provincia di Napoli – area tutela ambientale U.O.C. e tutela delle acque e qualità dell'aria, con concessione n° 5854 del 03.07.2002. Nel dettaglio, prima di essere utilizzata, l'acqua prelevata per mezzo di pompe viene stoccata in due serbatoi da 10.000 litri, per poi essere sottoposta prima ad un trattamento di addolcimento e poi ad un processo di disinfezione con lampade UV.

Tanto premesso, a fronte dell'aumento produttivo che si intende conseguire a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali, l'azienda al contempo intende anche realizzare una serie di interventi di recupero delle acque finalizzati a non incrementare ulteriormente il consumo idrico. In particolare, saranno implementate azioni sia sul circuito di termostatazione delle presse di estrusione che sulle torri di raffreddamento degli impianti di cogenerazione.

Gli interventi progettuali previsti, oltre al rispetto dell'indice di consumo idrico per la produzione di pasta secca compreso tra 0,8-2,1 m³/t, fissato dal documento di revisione del 2019 delle Best Available Techniques (BAT) - Reference Document for the Food, Drink and Milk Industries, consentiranno anche il rispetto del limite di emungimento di cui sopra, così come si può evincere dalla tabella di seguito riportata.



Tabella B6 – Approvvigionamento idrico del Pastificio Lucio Garofalo SpA a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	1.793	/	5,43	/
Pozzo	196.864	/	596,56	/
Corso d'acqua	/	/	/	/
Acqua lacustre	/	/	/	/
Sorgente	/	/	/	/
Riutilizzo acque in circuito di termostatazione e in torri di raffreddamento	87.900	/	266,36	/

B.3.2 Risorse energetiche

Gli impianti del Pastificio Lucio Garofalo SpA necessitano di energia elettrica e di energia termica per il loro funzionamento. I consumi energetici per l'opificio industriale in parola possono essere correlati all'utilizzo di energia elettrica e all'utilizzo di gas naturale. In particolare, l'energia elettrica è impiegata per il funzionamento degli impianti produttivi del pastificio, dei servizi ausiliari, dei gruppi di refrigerazione, per l'illuminazione degli uffici, ecc. Il gas naturale, invece, è impiegato negli impianti termici per la produzione di acqua surriscaldata a circa 130°C, utilizzata per il processo di essiccamento della pasta, nonché per il riscaldamento dei locali destinati al personale aziendale.

L'aumento della capacità di produzione di pasta secca alimentare che si intende porre in essere mediante l'intervento progettuale in parola prevede un parallelo adeguamento dei servizi ausiliari per far fronte all'aumento del fabbisogno energetico necessario. Tanto premesso, nel progetto di ampliamento in parola è prevista la copertura del nuovo fabbisogno energetico mediante i seguenti interventi:

- a) installazione di un nuovo cogeneratore;
- b) installazione di una nuova caldaia;
- c) revamping della centrale termica;
- d) ampliamento del parco fotovoltaico.

Considerando l'aumento produttivo che il pastificio in parola intende perseguire con la modifica progettuale, assumendo che a regime si raggiunga la massima produttività tecnicamente raggiungibile di 567 ton/giorno, ovvero 187.110 ton/anno (tasso di sfruttamento delle linee produttive pari a quello medio del settore pasta pari al 75%), i consumi di energia elettrica complessivi stimati sono pari a 37.989,33 MWh, con una potenza impegnata di 4.500 kW e una potenza disponibile di 3.249 kW.

Per far fronte all'aumento del fabbisogno di energia termica (stimati 68.669,37 MWh all'anno per una produttività di 187.110 ton/anno, ovvero di 567 ton/giorno) conseguente all'aumento produttivo, nell'ambito del progetto di ampliamento in parola, è stato anche previsto un adeguamento funzionale dei servizi ausiliari. Nel dettaglio, con l'intervento progettuale in parola si intende effettuare una revisione della centrale termica esistente, installare una nuova caldaia e un nuovo cogeneratore e ampliare il parco fotovoltaico.

Nelle tabelle che seguono, si riportano maggiori dettagli sulle unità di produzione energetica e i consumi energetici relativi, stimati per la fase post operam nelle condizioni di esercizio precedentemente esplicitate.



Tabella B7 – Unità di produzione energetica del Pastificio Lucio Garofalo SpA a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali

Impianto/ fase di provenienza	Codice dispositivo e descrizione	Combustibile utilizzato		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Centrale Termica costituita da n.02 caldaie funzionanti in maniera alternata, ciascuna di potenzialità 6.000 Mcal/h per la produzione di acqua surriscaldata alimentata a gas naturale	Gas Naturale	8.515 m ³ /g 2.810.088 m ³ (anno 2019)	6.000	26.944 (anno 2019)	---	---	---	---
Fase 600-scheda 6: impianto di cogenerazione	Cogeneratore esistente	Gas Naturale	13.781 m ³ /g 4.547.700 m ³ (anno 2019)	2.482	8.621 (anno 2019)	---	2.651	19.522 (dato 2019)	---
Impianto Fotovoltaico	Impianto Fotovoltaico	---	---	---	---	---	600	650 (stima)	10 (stima)
Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Generatore di acqua surriscaldata a ASGX EN di potenzialità (max 4.000 Mcal/h) alimentato a gas naturale	Gas Naturale	5.677 m ³ /g 1.873.410 m ³ (stima)	4.000	17.963 (stima)	---	---	---	---
Fase 600-scheda 6: impianto di cogenerazione	Cogeneratore nuovo	Gas Naturale	8.480 m ³ /g 2.798.400 m ³ (stima)	1.569	5.450 (stima)	---	1.497	12.000 (stima)	---
TOTALE				14.100	58.978	---	4.700	32.172	10

Tabella B8 – Unità di consumo del Pastificio Lucio Garofalo SpA a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali

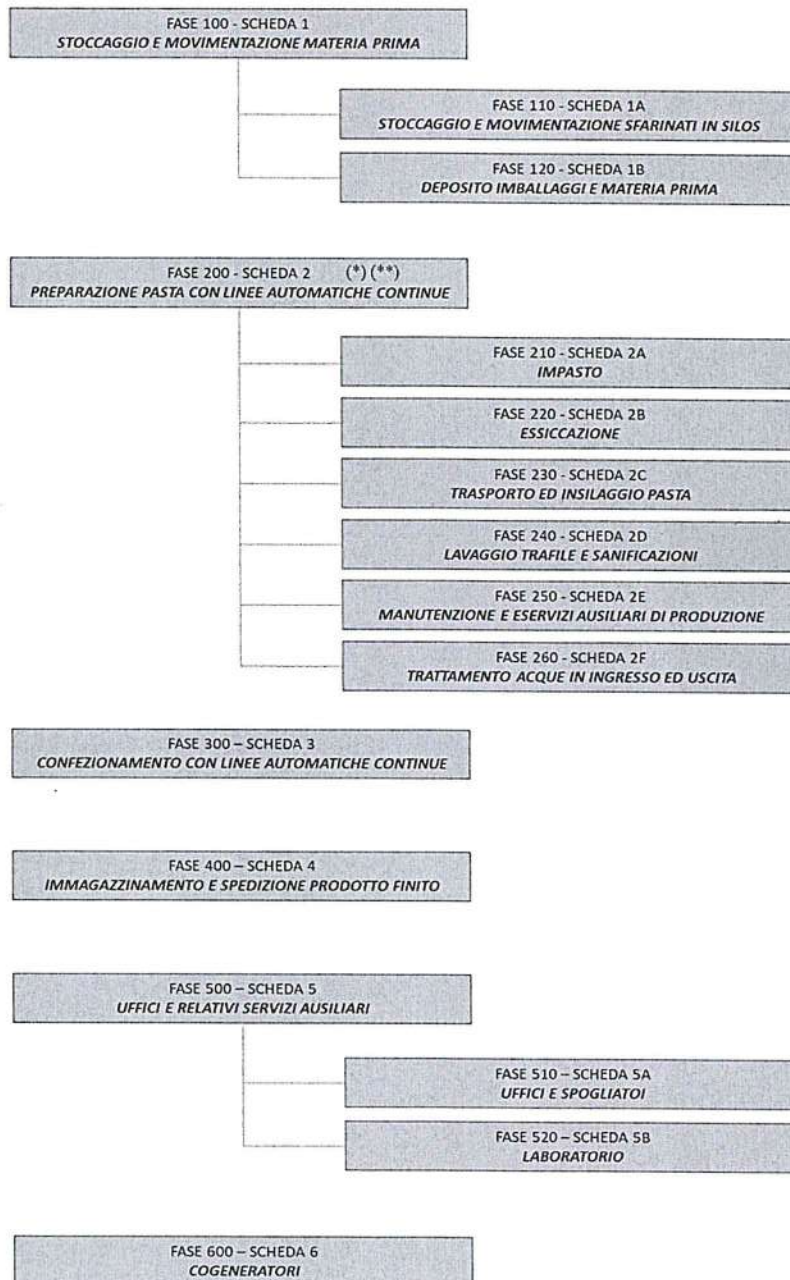
Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
FASE 100 Scheda 1	Sfarinati		3.200,00	187.110 ton (Ts=75%)		17,10
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Fase 200 Scheda 2	Linee produzione, Condizionam. della Prod., Lavaggio trafilè, Caldaie, Silos paste	68.532,03	28.400,33	187.110 ton (Ts=75%)		151,78
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Fase 300 Scheda 3	Linee conf., Compressori, UTA		1.000,00	187.110 ton (Ts=75%)		5,34
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Fase 400	Deposito		3.883,00	187.110 ton		20,75



Scheda 4		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	(Ts=75%)	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Fase 500 Scheda 5	Uffici e relativi servizi ausiliari	137,34		1.500,00	187.110 ton	
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	(Ts=75%)	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
TOTALI		68.669,37	37.983,33	187.110 ton	367,00	203,00

B.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo

Si riportano di seguito un diagramma a blocchi nel quale sono identificate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Ove previsto, sono state altresì riportati i riferimenti ai BREF comunitari per il settore industriale di produzione di pasta secca alimentare.



(*) BREF 2019 – p.to 16.1.2:

Consumo energia termica: 417÷527 kWh/ton di prodotto finito;

Consumo energia elettrica: 78÷115 kWh/ton per pasta corta, 86÷138 kWh/ton per pasta lunga e 63÷321 kWh/ton per pasta formato speciale;

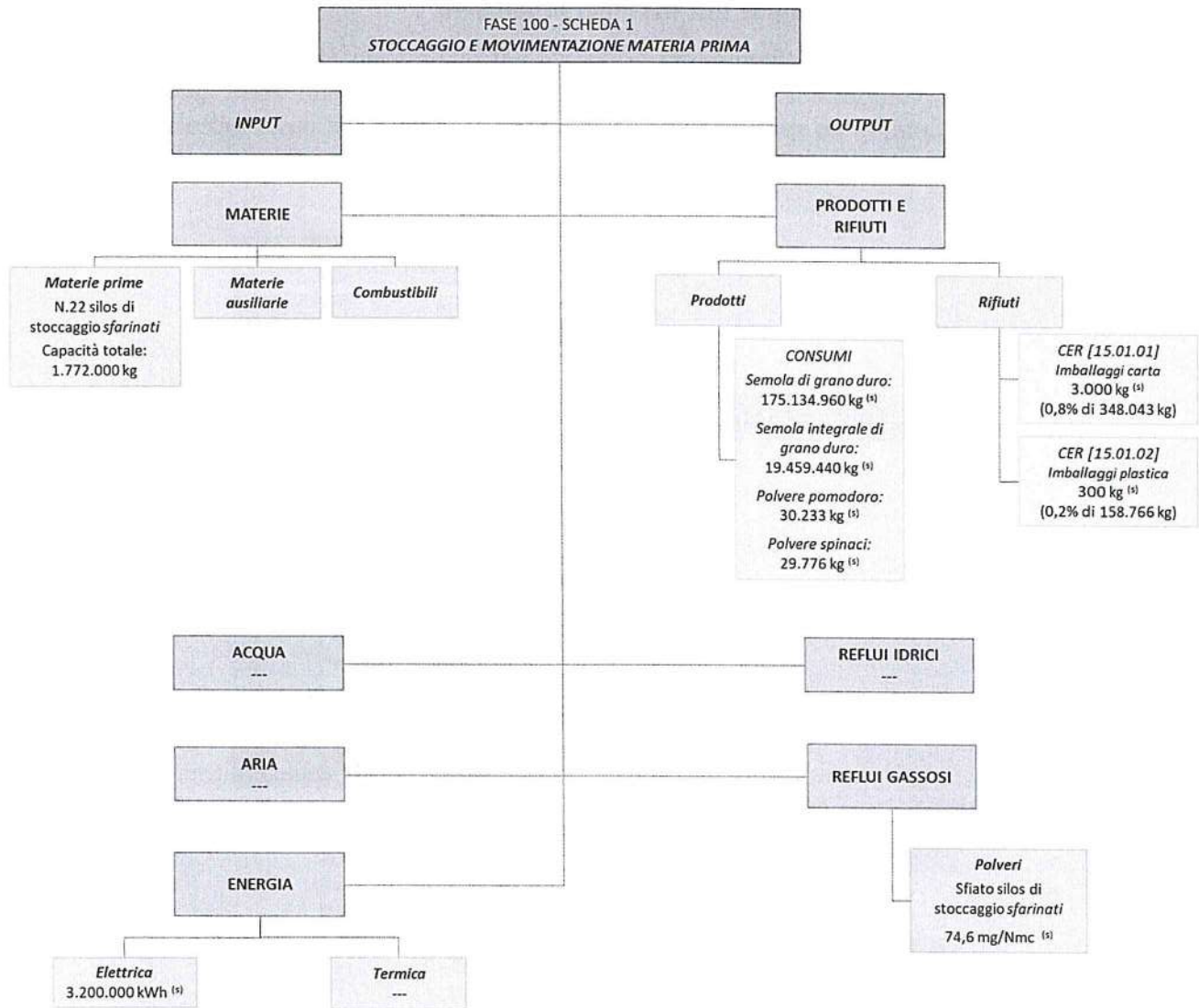
Consumo per il condizionamento (essiccazione) dei locali produttivi: 35÷50 kWh/ton di prodotto finito.

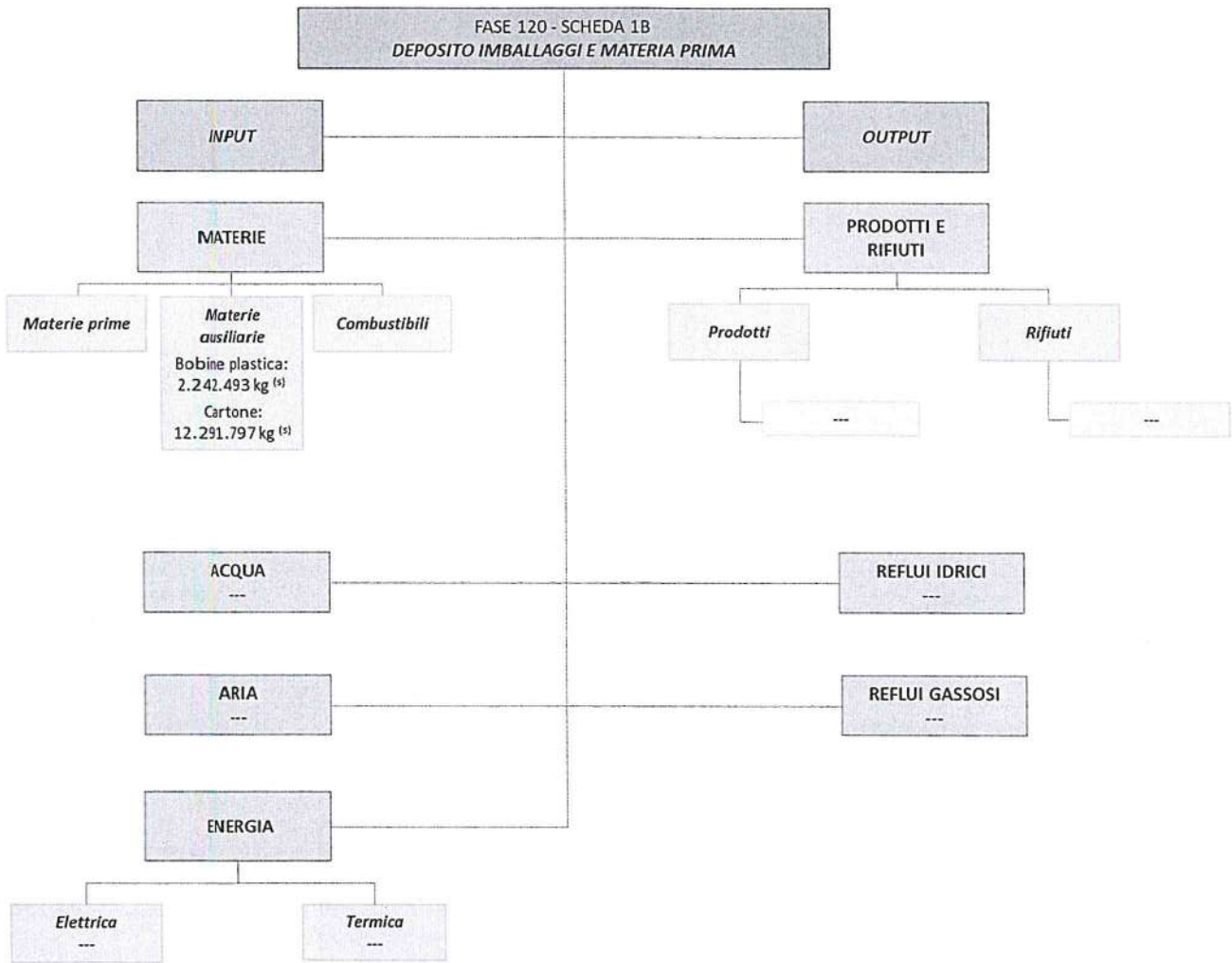
(**) BREF 2019 – p.to 16.1.3:

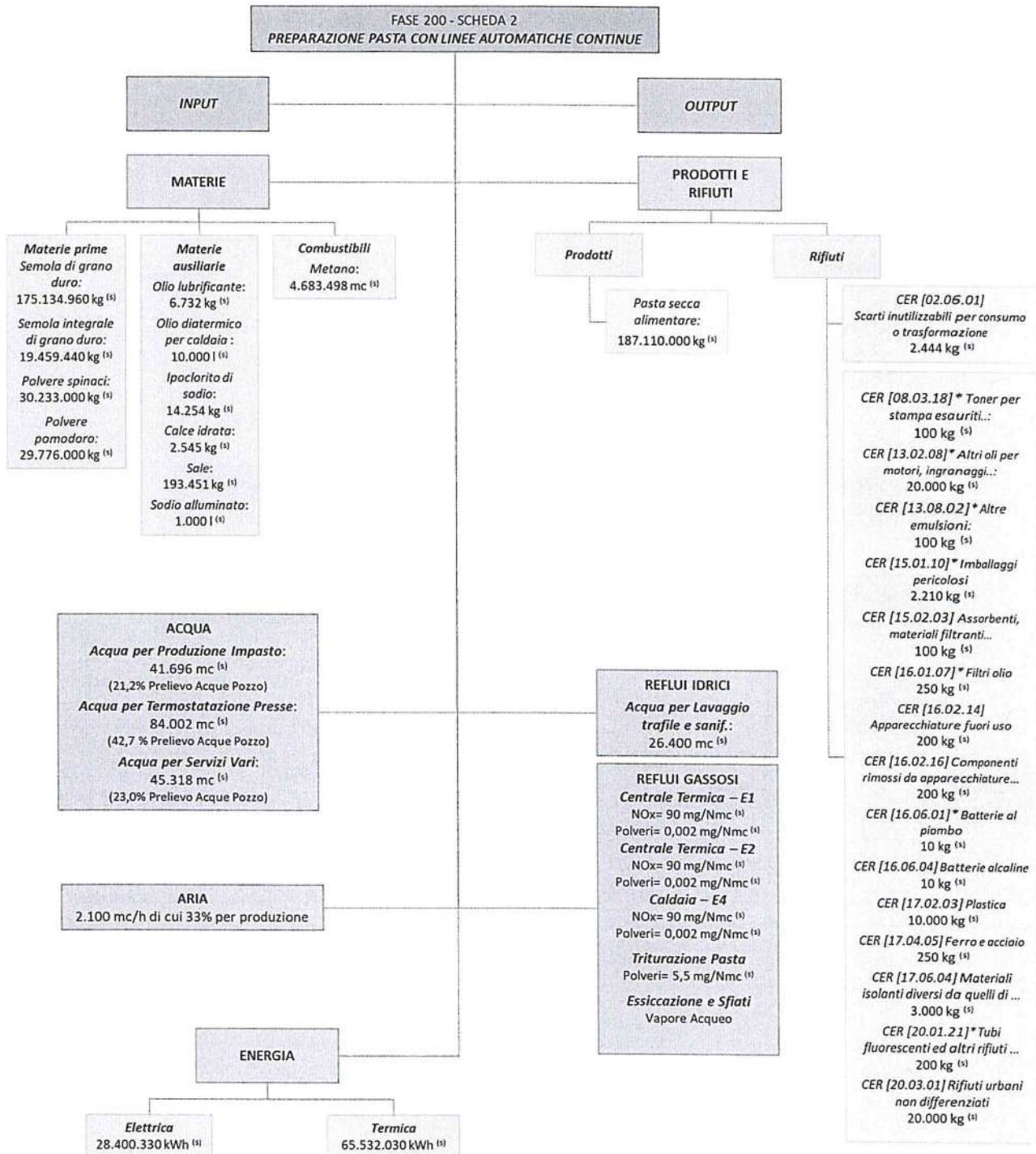
Consumo idrico 0,8÷2,1 m³/ton kWh/ton di prodotto finito

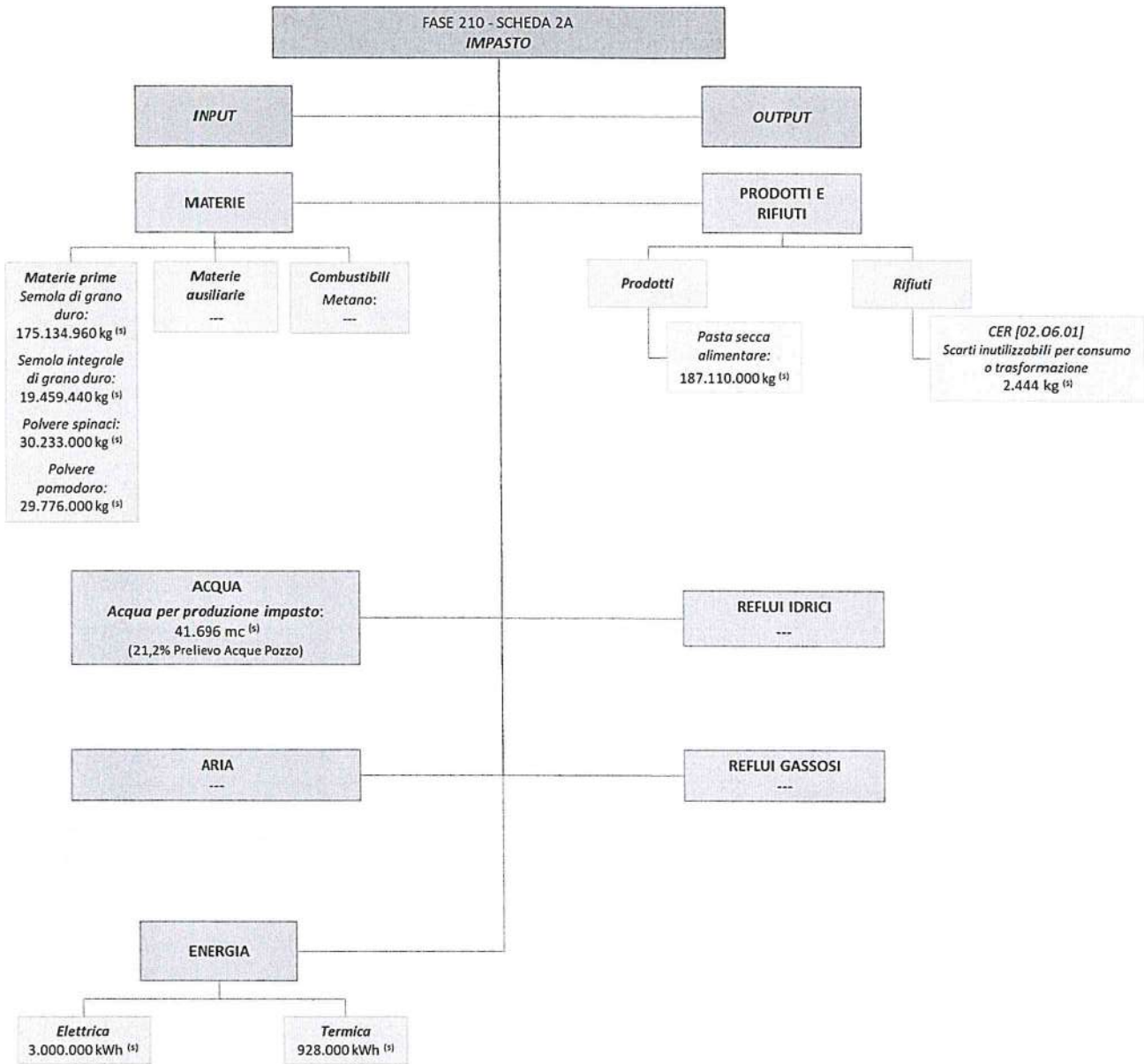


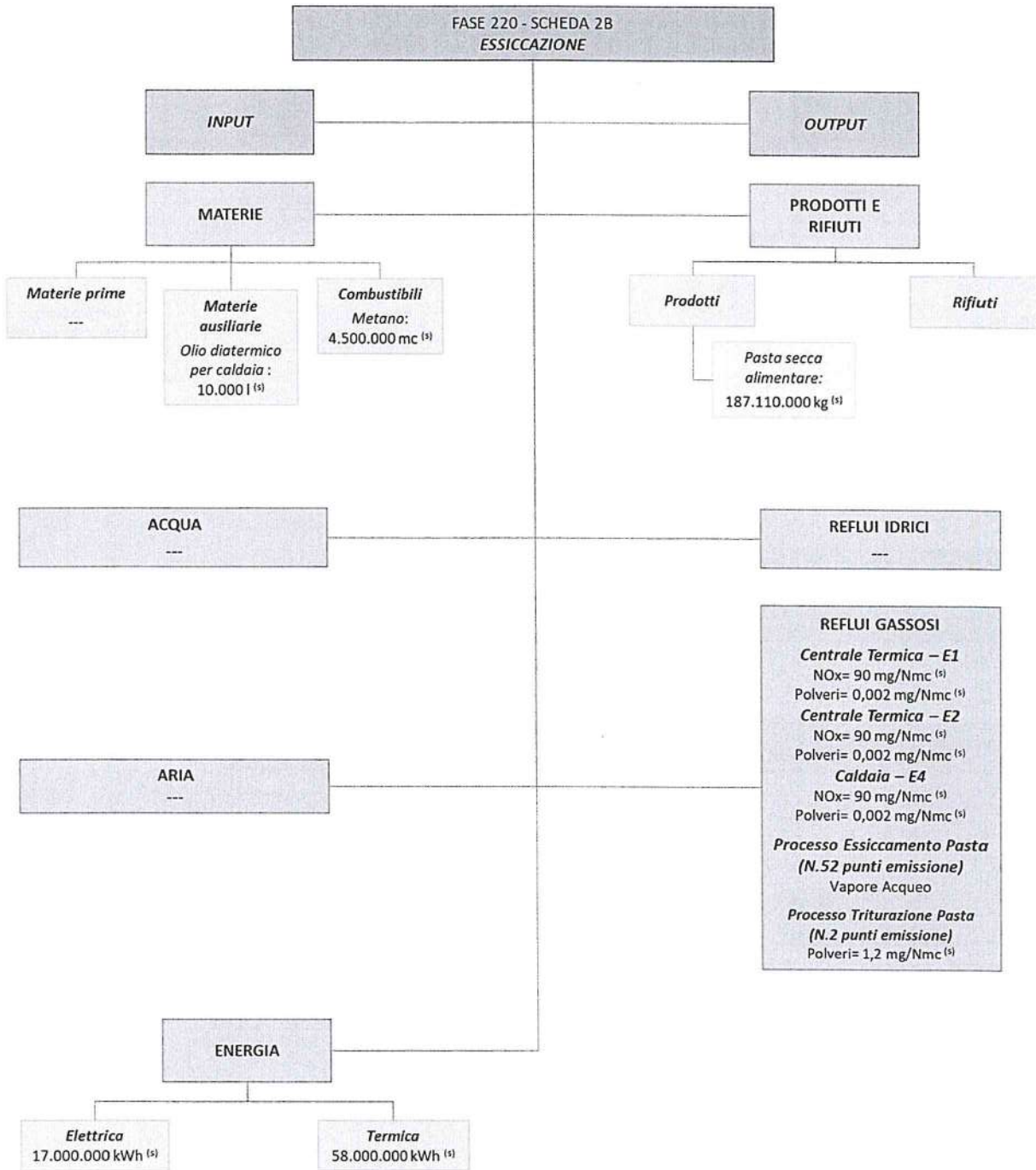
Nei flow chart di seguito riportati sono quantificati i flussi in input e i flussi in output di tutte le fasi e sottofasi precedentemente individuate. I dati stimati sono contrassegnati con “^(s)” e sono riferiti ad una produzione in continuo su 330 giorni/anno con la massima produttività tecnicamente raggiungibile, pari a 567 ton/giorno (tasso di sfruttamento delle linee produttive pari a quello medio del settore pasta, ovvero del 75%).

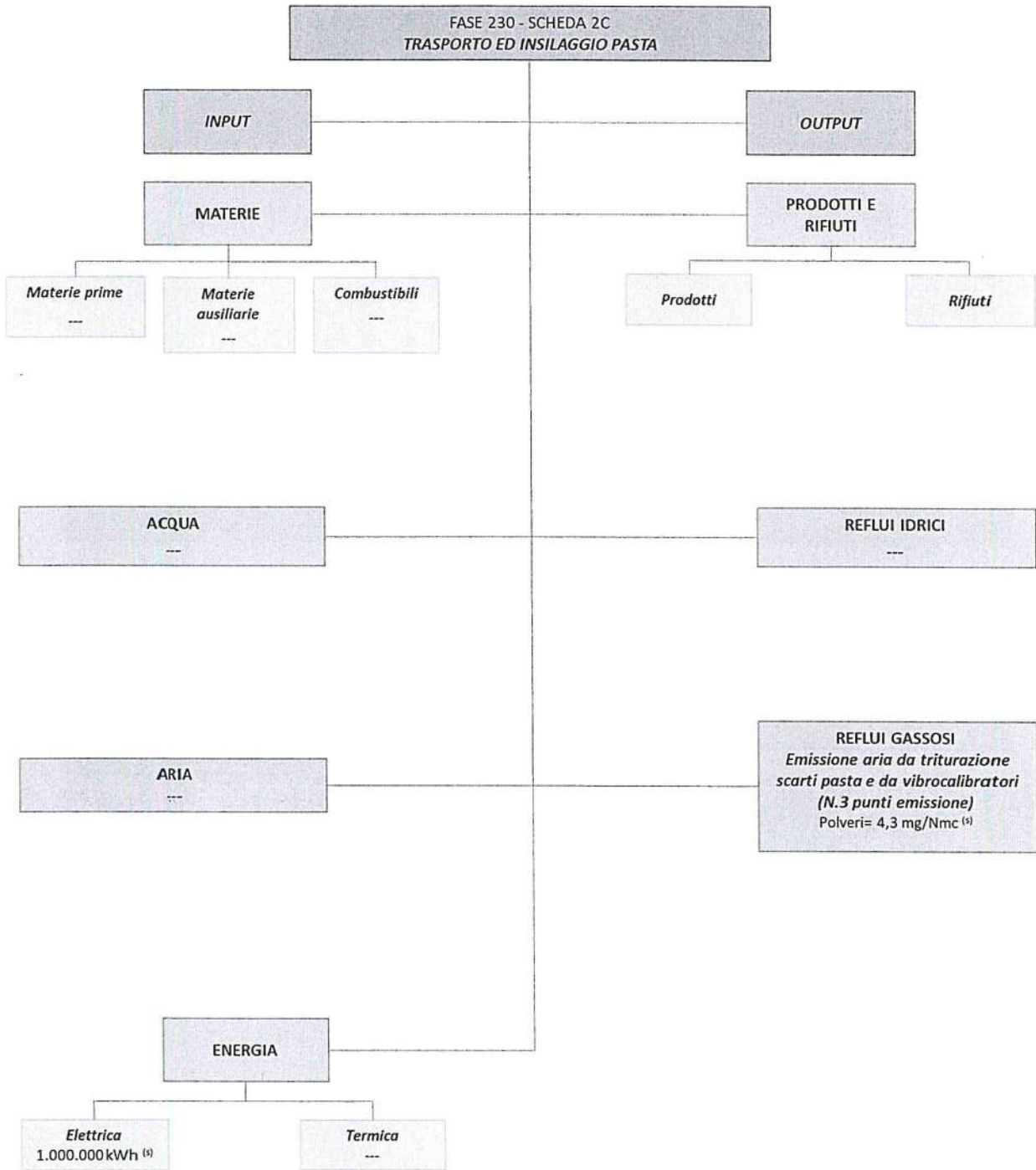


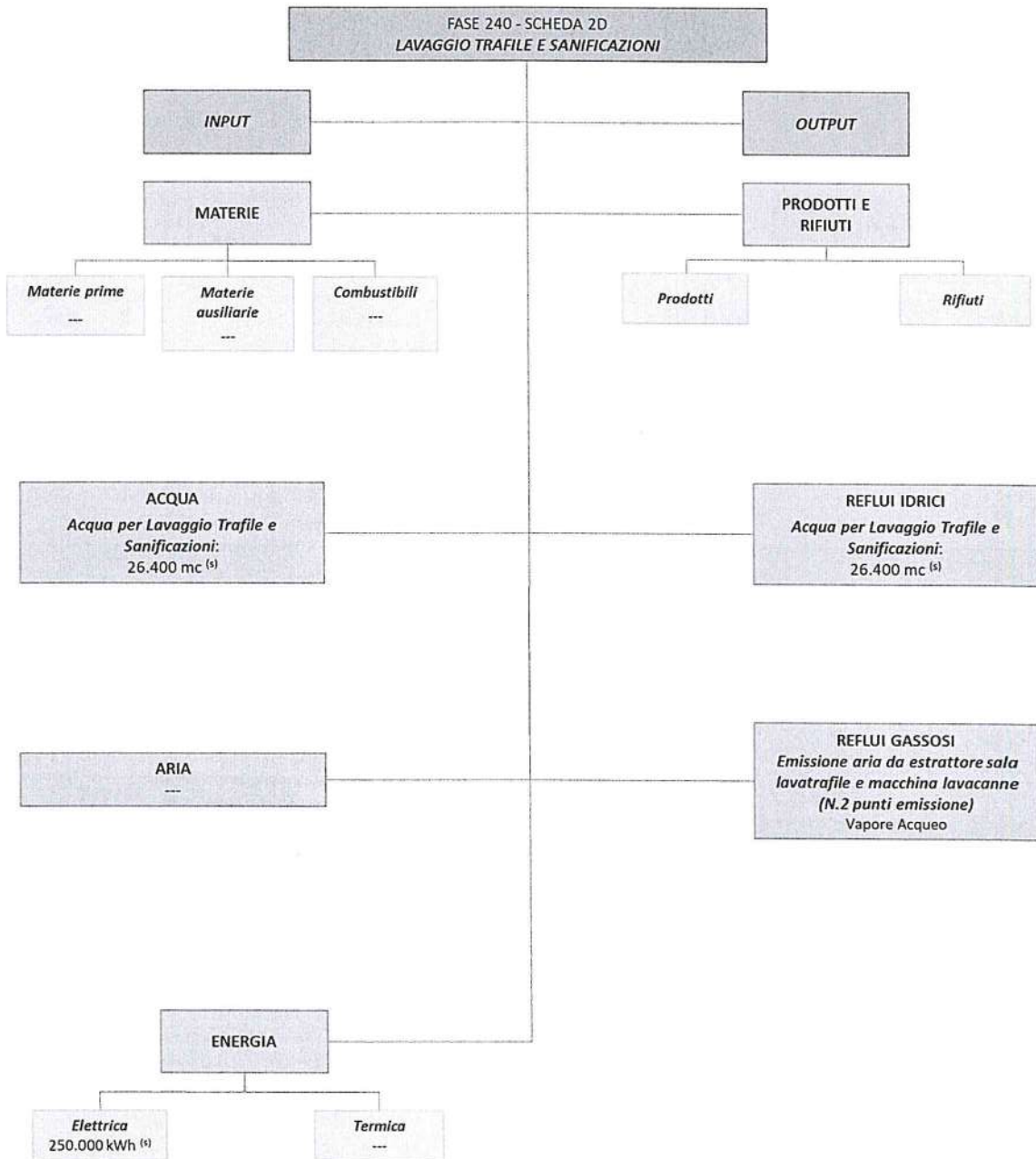


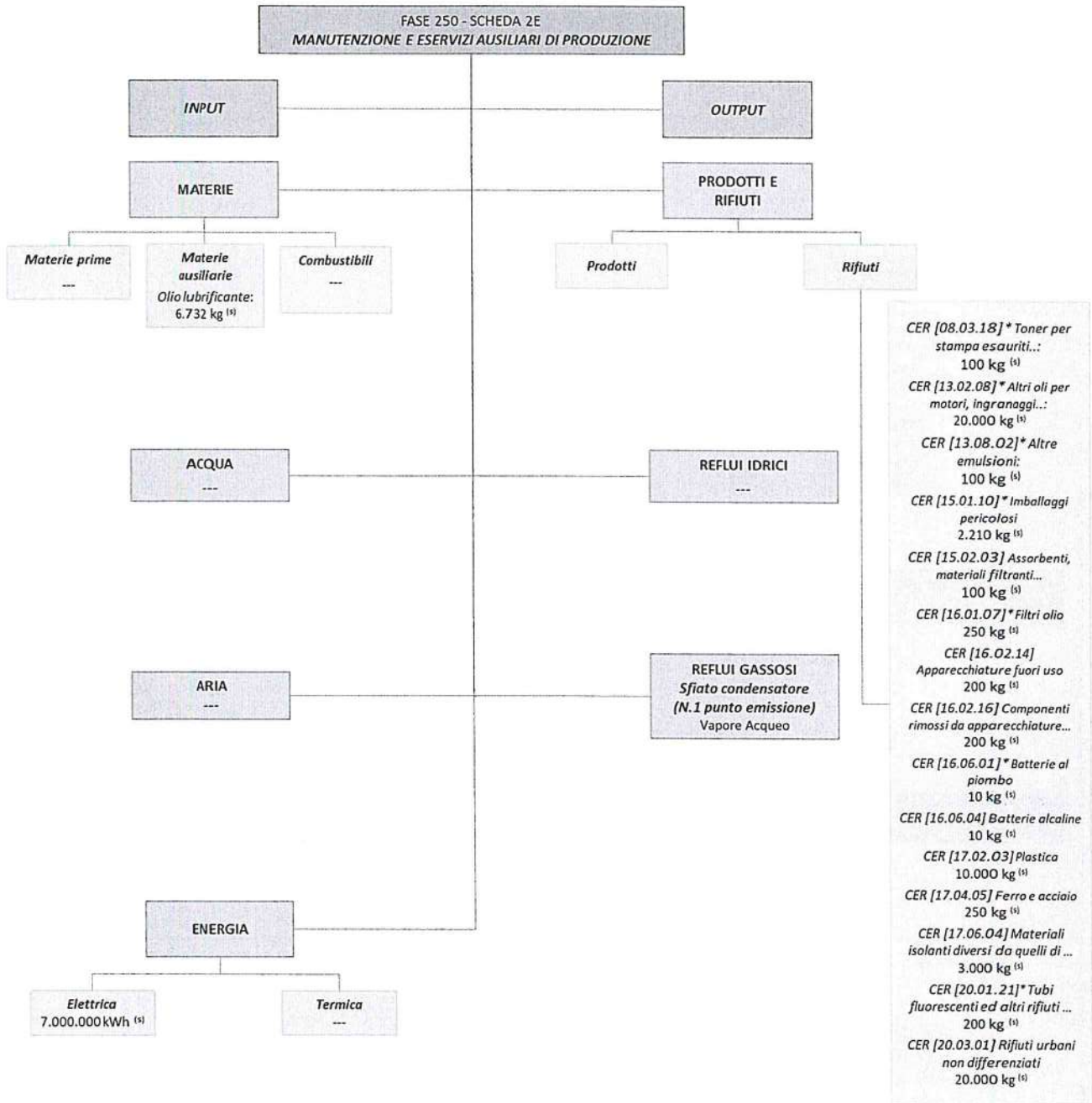


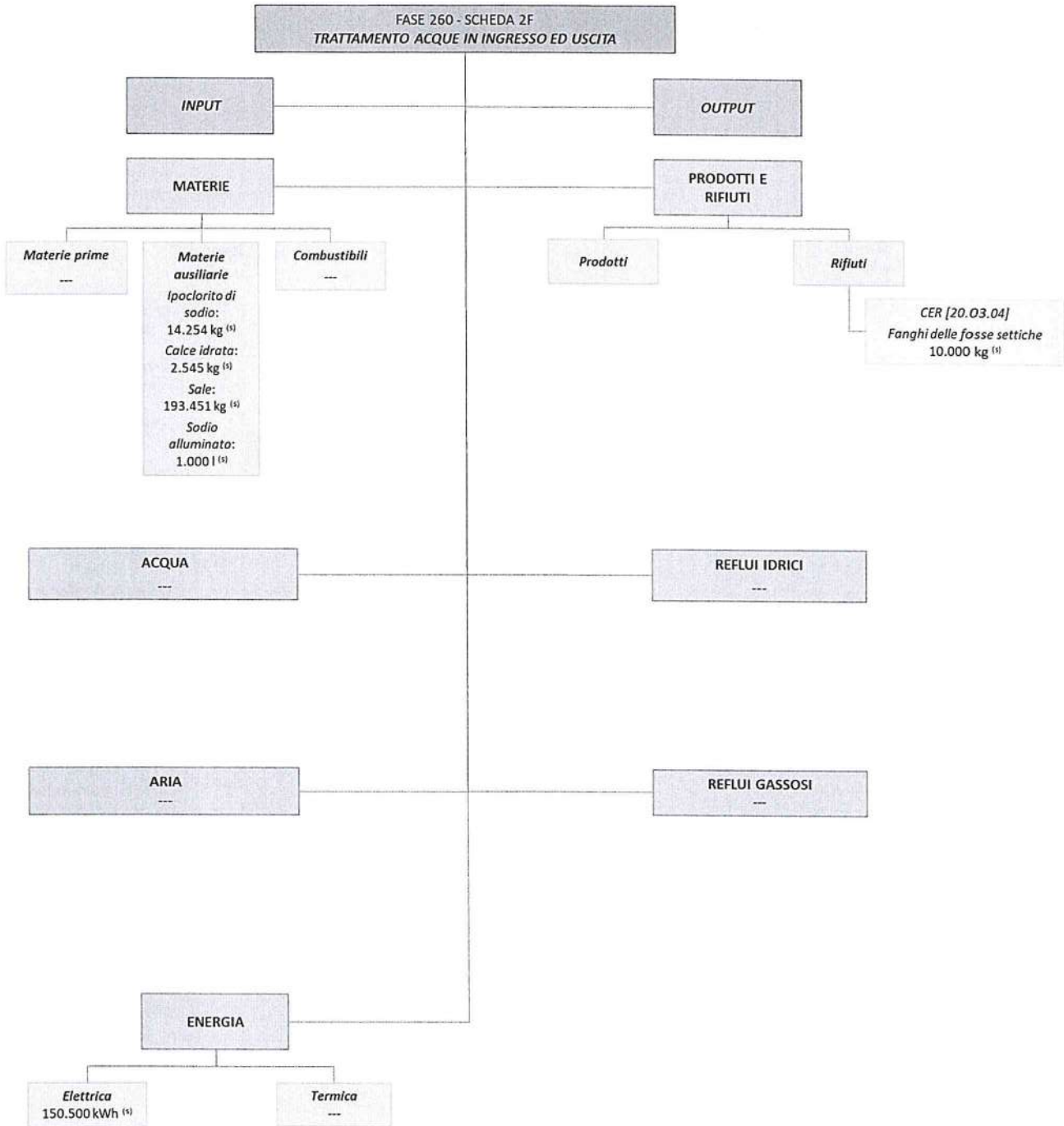


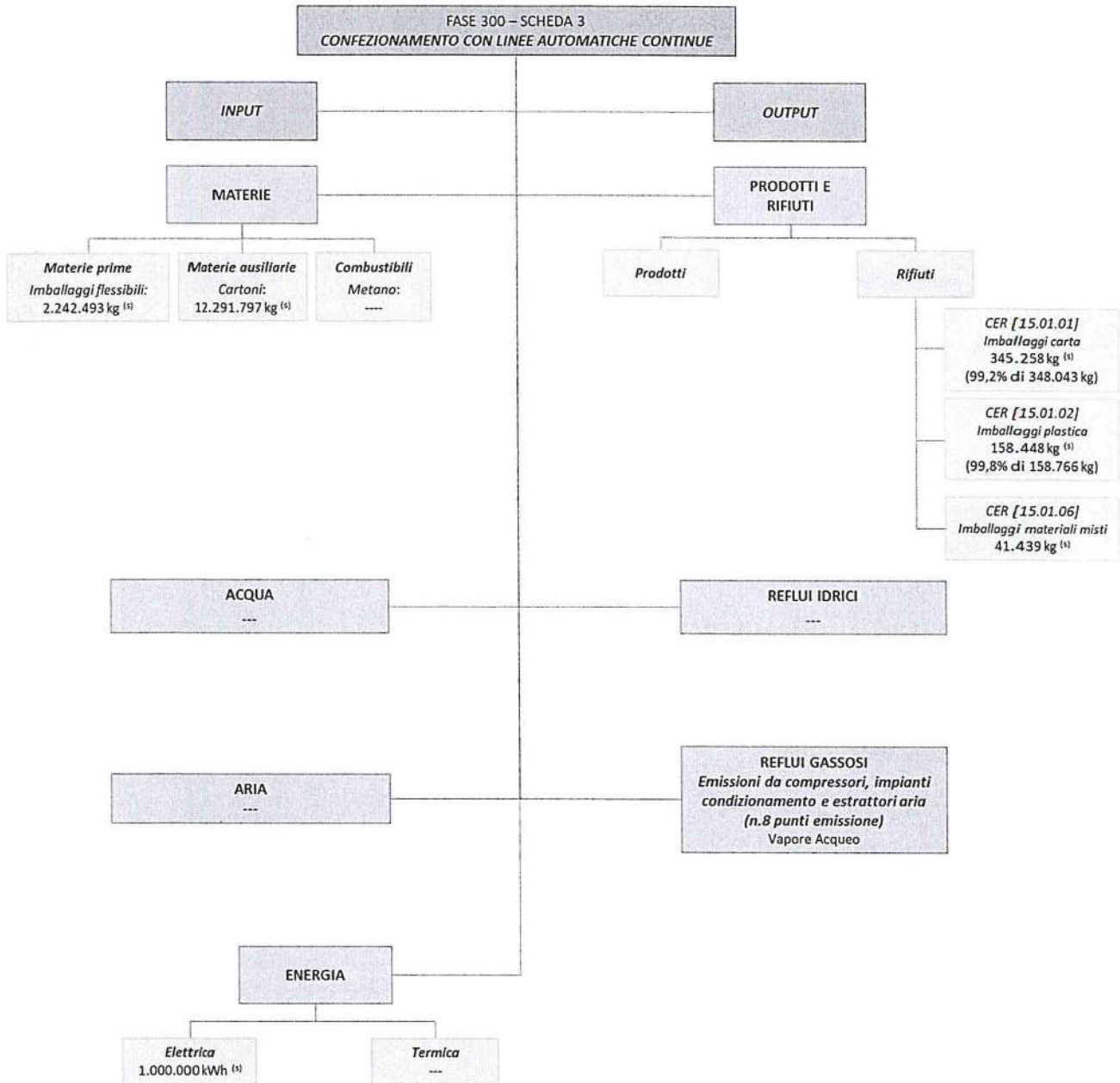


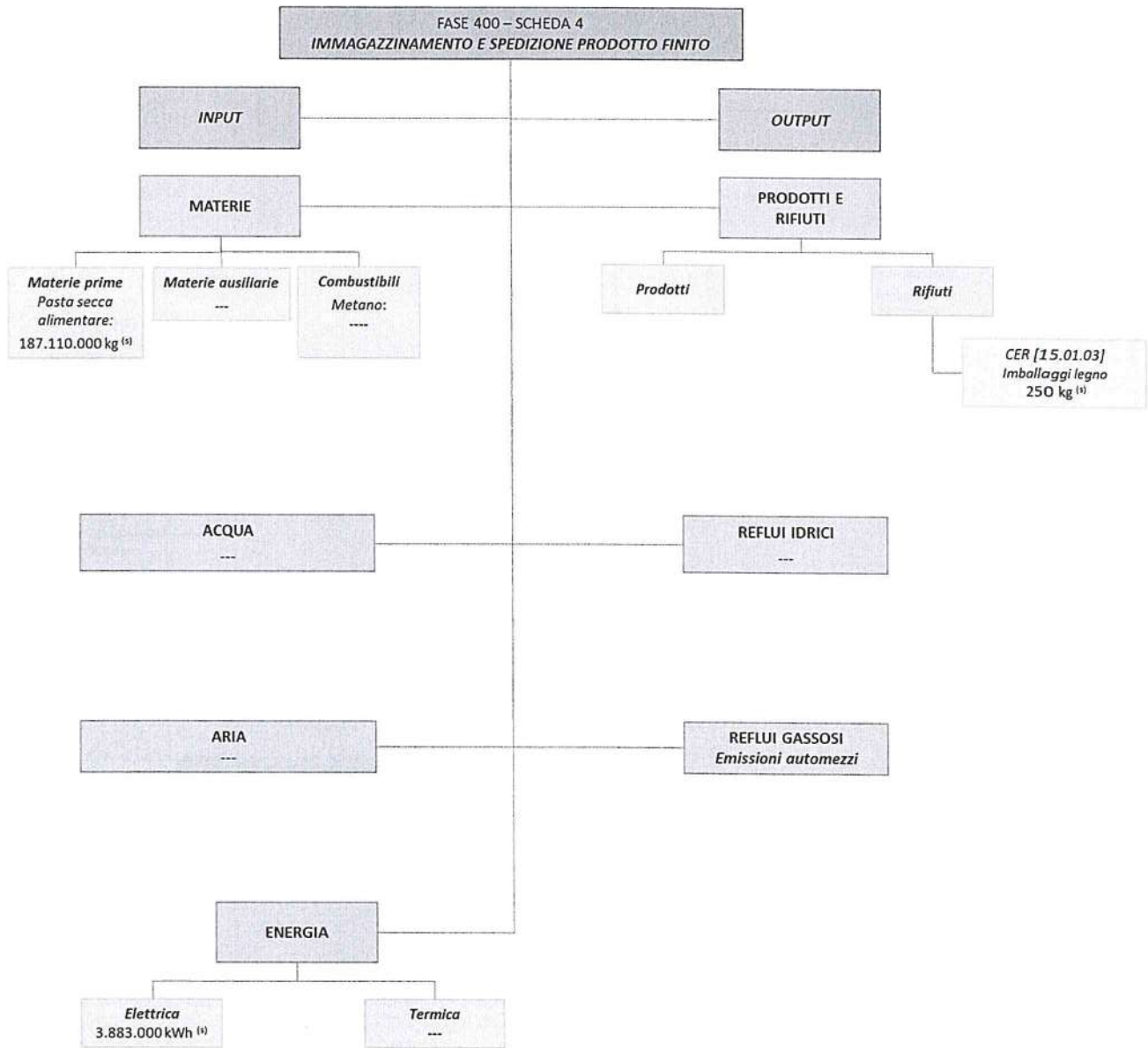


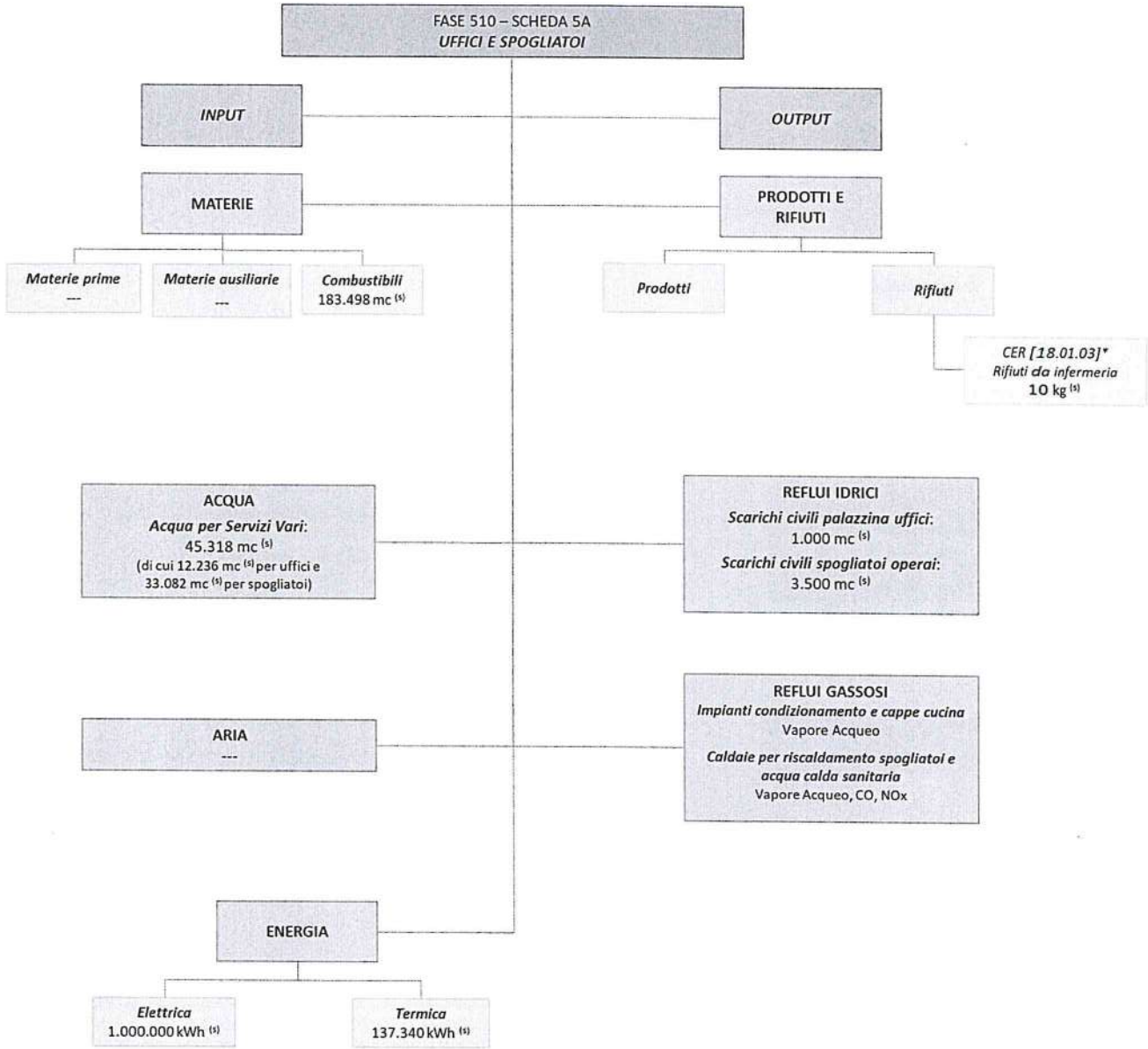


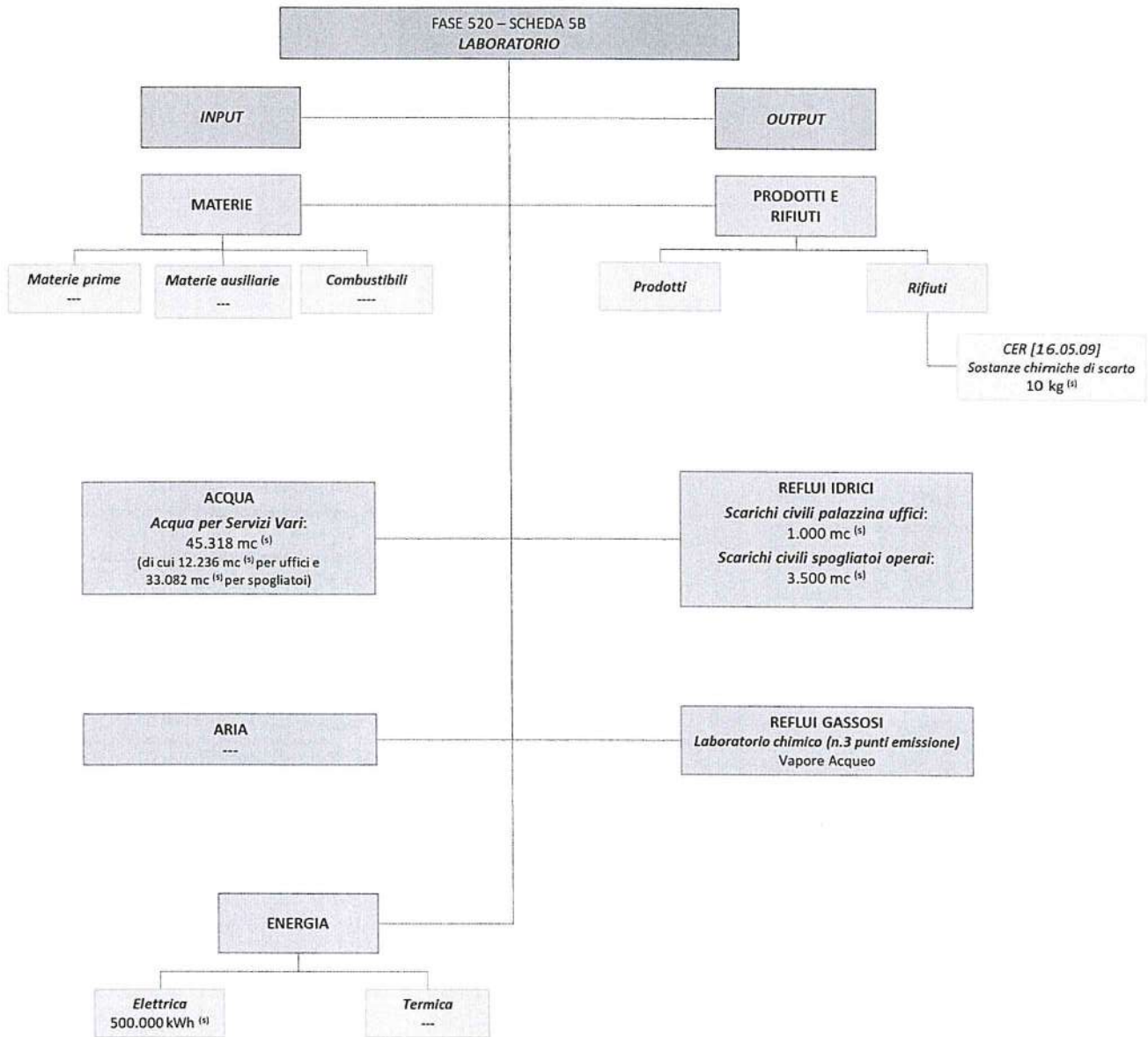


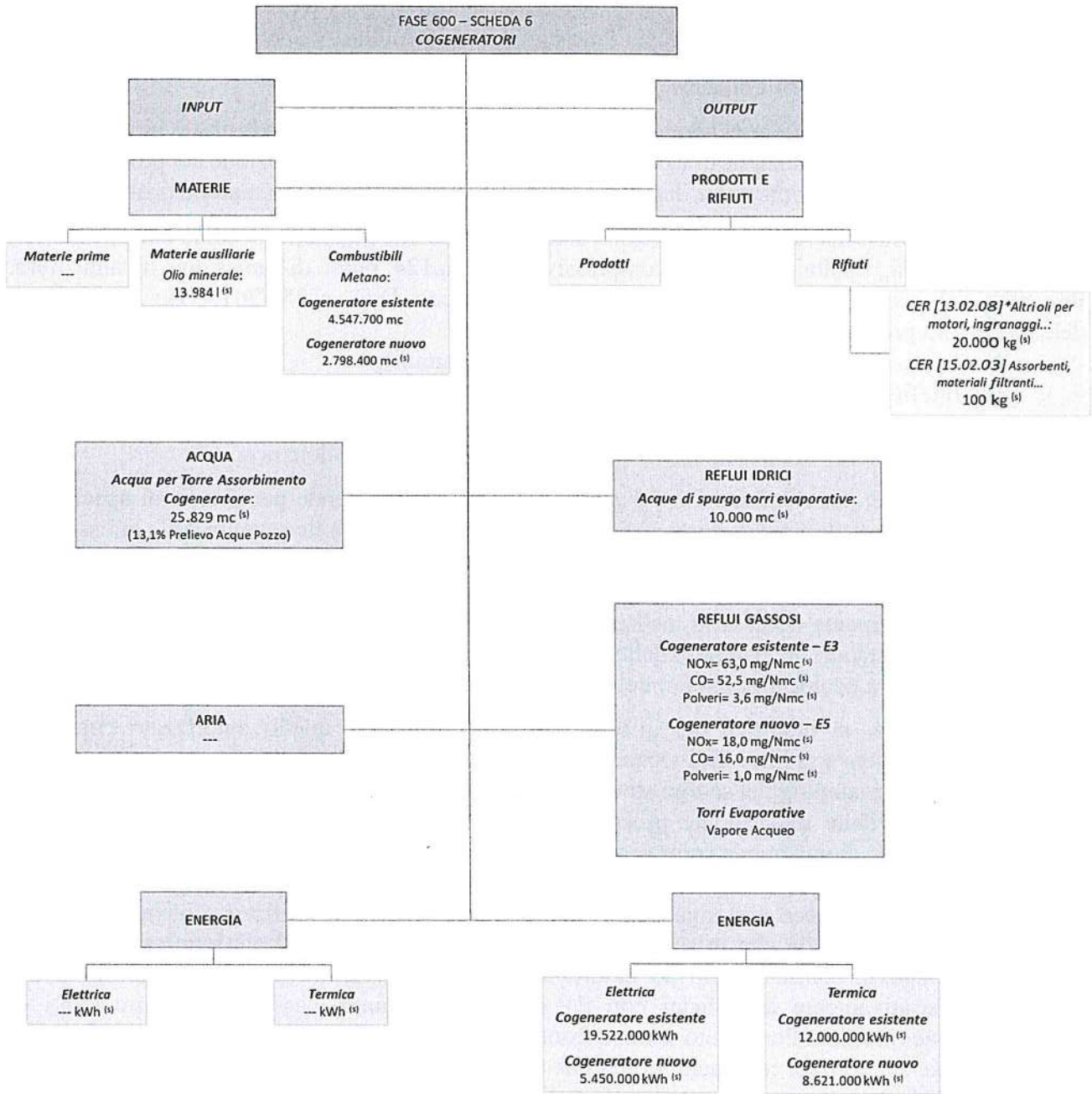














C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera generate dall'esercizio dello stabilimento industriale in parola sono legate agli impianti di produzione di calore, nonché alle operazioni di triturazione del prodotto finito merceologicamente non conforme e dagli sfiati dei silos di stoccaggio della materia prima.

Nel sito industriale di che trattasi, nella sua configurazione attuale, così come autorizzata con D.D. n°252/2015, risultano presenti complessivamente n.124 punti di emissione in atmosfera. Partendo dal quadro emissivo, così come autorizzato con D.D. n°252/2015, per l'attuazione dell'intervento progettuale proposto, si intende procedere:

- alla dismissione di una serie di punti di emissione (camini);
- alla ridefinizione di tutti i punti di emissione soggetti a controllo e monitoraggio precedentemente autorizzati con il D.D. di cui sopra;
- al posizionamento di nuovi punti di emissione soggetti a controllo e non.

In particolare, per ridefinizione del punto di emissione si intende per il caso di specie che, fermo restando le caratteristiche chimico-fisiche delle emissioni prodotte (qualità delle emissioni) e la conservazione del relativo impianto di abbattimento asservito allo specifico camino, per siffatti punti è stata progettualmente prevista la modifica del quantitativo di inquinanti dallo stesso emessi. Qualora progettualmente necessario, nell'ambito della ridefinizione del punto di emissione di che trattasi, fermo restando le caratteristiche geometriche del camino, è stato anche previsto lo spostamento (nuova geolocalizzazione) dello stesso.

Nel dettaglio, la modifica del quadro emissivo, rispetto a quello autorizzato con D.D. 252/2015, sarà dovuta agli interventi tecnico-progettuali di seguito elencati:

- un radicale revamping del settore stoccaggio sfarinati;
- sostituzione delle due caldaie preesistenti, di cui ai punti di emissione E1 ed E2, con l'installazione di una nuova centrale termica costituita ancora da due caldaie alimentate a gas naturale della potenza termica di 6 MW cadauna, operanti in alternanza in quanto dotate di sistema di interblocco atto a garantire l'impossibilità di un loro utilizzo contemporaneo. Al riguardo si evidenzia che in sede di installazione della nuova centrale termica, per le due caldaie nuove, continueranno ad essere utilizzati i due camini preesistenti nn°83 e 84, amministrativamente identificati con E1 ed E2, e pertanto classificabili come punti di emissione ridefiniti. Per quanto detto, a fronte di un totale di 330 giorni annuali di produzione, le caldaie di cui sopra costituenti la centrale termica in parola lavoreranno rispettivamente 165 giorni cadauna;
- installazione di una nuova caldaia alimentata a gas naturale della potenza termica di 4 MW, da asservire al nuovo camino n°132, amministrativamente identificato con E4, e pertanto classificabile come nuovo punto di emissione;
- installazione di un nuovo cogeneratore alimentato a gas naturale della potenza termica di 1,5 MW, da asservire al nuovo camino n°144, amministrativamente identificato con E5, e pertanto classificabile come nuovo punto di emissione;
- riparametrazione delle emissioni in atmosfera prodotte dal cogeneratore esistente alimentato a gas naturale della potenza termica di 6 MW, asservito al camino n°85, amministrativamente identificato con E3, dovuta alla variazione del tenore di ossigeno dal 5% al 15% in osservanza all'adeguamento imposto dalla Parte III dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. n°152/2006, così come modificato dal D.Lgs. n°183/2017, recante le limitazioni delle emissioni in atmosfera di taluni inquinanti originati da medi impianti di combustione. Siffatto punto di emissione E3, per quanto rappresentato, sarà classificabile come punto di emissione ridefinito.



Nel sito industriale di che trattasi, a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali in parola, risulteranno presenti complessivamente n.149 punti di emissione in atmosfera, di cui si forniscono maggiori dettagli nella tabella di seguito riportata.

Tabella C1 – Emissioni in atmosfera del Pastificio Lucio Garofalo SpA nella fase post operam

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]		Tipologia	Inquinanti					
					autorizzata	misurata		Limiti		Ore di funzione	Dati emissivi		
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
1	A1	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 4 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
2	A2	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 4 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
3	A3	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 4 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
4	A4	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 4 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
5	A5	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 4 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
6	A6	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 4 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
7	A7	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 4 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
8	A8	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 3 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
9	A9	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 3 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
10	A10	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 3 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
11	A11	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 3 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
12	A12	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 3 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
13	A13	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 3 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
14	A14	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 3 ^a Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
16	A16	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						



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]		Tipologia	Inquinanti				
					autorizzata	misurata		Limiti		Ore di funz.t	Dati emissivi	
								Concent [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
			I [^] Lunga									
17	A17	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta I [^] Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
18	A18	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta I [^] Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
19	A19	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta I [^] Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
20	A20	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta I [^] Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
22	A22	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Emissione aria impianto di raffreddamento pasta I [^] Lunga	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
25	A25	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 6 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
26	A26	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 6 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
27	A27	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 6 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
28	A28	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 7 [^] corta (già 3 [^] corta)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
32	A32	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 4 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
33	A33	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 4 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
34	A34	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 4 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
35	A35	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 5 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
36	A36	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 5 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
37	A37	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 5 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
38	A38	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 5 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					



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		Ore di funzione	Dati emissivi		
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
39	A39	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta 5 ^a cortata	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
40	A40	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta speciale	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
41	A41	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta speciale	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
43	A43	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta speciale	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
44	A44	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta speciale	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
46	A46	Fase 200: produzione	emissione aria da impianto di trattamento aria del reparto produzione (UTA 1)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
47	A47	Fase 200: produzione	emissione aria da impianto di trattamento aria del reparto produzione (UTA 1)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
48	A48	Fase 200: produzione	emissione aria da impianto di trattamento aria del reparto produzione (UTA 2)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
49	A49	Fase 200: produzione	emissione aria da impianto di trattamento aria del reparto produzione (UTA 2)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
50	A50	Fase 200: produzione	Estrattore aria sala trasformatori	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
51	A51	Fase 200: produzione	Estrattore aria sala trasformatori	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
52	A52	Fase 200: produzione	Estrattore aria sala trasformatori	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
53	A53	Fase 200: produzione	Estrattore aria sala trasformatori	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
54	A54	Fase 240: produzione	Estrattore aria sala lavatrafale	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
55	A55	Fase 500: laboratorio	Punto di emissione aria calda da n. 2 forni a muffola	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
57	A57	Fase 500: laboratorio	Emissione aria da impianto di condizionamento del laboratorio (clivet)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
58	A58	Fase 200: produzione	Emissione aria da impianto di produzione acqua refrigerata	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
59	A59	Fase 200: produzione	Emissione aria da impianto di produzione acqua refrigerata	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						



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]		Tipologia	Inquinanti					
					autorizzata	misurata		Limiti			Dati emissivi		
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funz.t	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
60	A60	Fase 200: produzione	Emissione aria da impianto di produzione acqua refrigerata	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
61	A61	Fase 200: produzione	Emissione aria da impianto di produzione acqua refrigerata	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
62	A62	Fase 300: confezionamento	N.1 Compressore oil-free (emissione aria)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
63	A63	Fase 300: confezionamento	N.2 Compressore oil-free (emissione aria)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
64	A64	Fase 300: confezionamento	N.3 Compressore oil-free (emissione aria)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
65	A65	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico scarico silos di stoccaggio	SIRCEM Filtri a maniche (F3)	n.a.	2300 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,3 (stima)	0,00529 (stima)	
66	A66	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole (silos di lavorazione)	SIRCEM Filtri a maniche (F2)	n.a.	2300 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,3 (stima)	0,00529 (stima)	
67	A67	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole (presse)	SIRCEM Filtri a maniche (F1)	n.a.	5660 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	5,7 (stima)	0,03204 (stima)	
68	A68	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole (presse)	SIRCEM Filtri a maniche (F8)	n.a.	3510 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	3,5 (stima)	0,01232 (stima)	
69	A69	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico carico silos di stoccaggio	SIRCEM Filtri a maniche (F5)	n.a.	2100 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,1 (stima)	0,00441 (stima)	
70	A70	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico carico silos di stoccaggio	SIRCEM Filtri a maniche (F6)	n.a.	2100 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,1 (stima)	0,00441 (stima)	
71	A71	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da triturazione scarti da I lunga, III lunga e dalla movimentazione dei triturati ai silos T1-T2-T3 e T4	SIRCEM Filtri a maniche (F9)	n.a.	4196 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	4,2 (stima)	0,01761 (stima)	
72	A72	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da carico silos polveri	SIRCEM Filtri a maniche (F4)	n.a.	4091 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	4,1 (stima)	0,01674 (stima)	
73	A73	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da carico triturato	SIRCEM Filtri a maniche (F7)	n.a.	2094 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,1 (stima)	0,00438 (stima)	
75	A75	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
76	A76	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
77	A77	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						



N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinari o che genera l'emissione	Sigla impianto di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti						
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.t	Dati emissivi		
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
79	A79	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
83	E1 Decreto. n. 19 del 11/01/2002	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Centrale Termica Nuova – Caldaia 1 - THERMA 98/312392 MI di potenzialità (max 6.000 Mcal/h) per la produzione di acqua surriscaldata alimentata a gas naturale	n.a.	n.a.	6.000 (stima)	NOx	100	-	24	90,0	0,54	
							Polveri Totali	5			0,002	1,21*10 ⁻⁵	
							Tenore O ₂ = 3% (D.Lgs.152/2006, modificato con D.Lgs. 183/2017)				(stima)	(stima)	
84	E2 Decreto. n. 19 del 11/01/2002	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Centrale Termica Nuova – Caldaia 2 - THERMA 98/312392 MI di potenzialità (max 6.000 Mcal/h) per la produzione di acqua surriscaldata alimentata a gas naturale	n.a.	n.a.	6.000 (stima)	NOx	100	-	24	90,0	0,54	
							Polveri Totali	5			0,002	1,21*10 ⁻⁵	
							Tenore O ₂ = 3% (D.Lgs.152/2006, modificato con D.Lgs. 183/2017)				(stima)	(stima)	
85	E3	Fase 600-scheda 6: (impianto di cogenerazione)	Motore cogeneratore	Leanox e catalizzatore e ossidante	n.a.	15100 (stima)	NOx	190	-	24	63,0	0,95	
							CO	240			52,5	0,80	
							Polveri Totali	50			3,6	0,05	
							Tenore O ₂ = 15% (D.Lgs.152/2006, modificato con D.Lgs. 183/2017)				(stima)	(stima)	
86	A86	Fase 600-scheda 6: Cogeneratore	Torre evaporativa	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
87	A87	Fase 500: servizi	(Caldaia RIELLO da 31,7 kW acqua sanitaria per spogliatoio operai)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo, CO, NOx						
88	A88	Fase 500: servizi	(Caldaia RIELLO da 55 kW per riscaldamento per spogliatoio operai)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo, CO, NOx						
89	A89	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole filtro jolly (presse)	SIRCEM Filtri a maniche (F15)	n.a.	5660 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	5,66 (stima)	0,03204 (stima)	
90	A90	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole filtro jolly (presse V corta-VI corta-IV lunga)	SIRCEM Filtri a maniche (F18)	n.a.	3510 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	3,51 (stima)	0,01232 (stima)	
91	A91	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da triturazione degli scarti della IV lunga e dalla triturazione degli scarti che transitano per il gruppo dei 22 silos pasta corta	SIRCEM Filtri a maniche (F17)	n.a.	600 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	0,60 (stima)	0,00036 (stima)	



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		Ore di funz.t	Dati emissivi	
								Concent [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
92	A92	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole (recupero scarti plansichter)	SIRCEM Filtri a maniche (F13)	n.a.	2300 (stima)	Polveri totali	150	0,511	24	2,32 (stima)	0,00529 (stima)
93	A93	Fase 230-scheda 2C: produzione	Emissione aria da triturazione scarti pasta corta che transitano per il gruppo dei 30 silos e dalla linea speciale	SIRCEM Filtri a maniche (F14)	n.a.	1256 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	1,26 (stima)	0,00158 (stima)
94	A94	Fase 230-scheda 2C: produzione	Emissione aria da vibrocalibratori	SIRCEM Filtri a maniche (F11)	n.a.	2300 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,32 (stima)	0,00529 (stima)
95	A95	Fase 230-scheda 2C: produzione	Emissione aria da vibrocalibratori	SIRCEM Filtri a maniche (F12)	n.a.	740 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	0,74 (stima)	0,00055 (stima)
96	A96	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 6 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
97	A97	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 6 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
98	A98	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta 6 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
99	A99	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	emissione aria da impianto di raffreddamento pasta 6 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
100	A100	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	emissione aria da impianto di raffreddamento pasta 4 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
101	A101	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	emissione aria da impianto di raffreddamento pasta 5 [^] corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
102	A102	Fase 200: produzione	Estrattore aria sala trasformatori	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
103	A103	Fase 200: produzione	Estrattore aria sala trasformatori	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
105	A105	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
107	A107	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
109	A109	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.					
112	A112	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da polveri del ciclone e della movimentazione per il carico del silo T5 (scarti ad uso zootecnico)	SIRCEM Filtri a maniche (F10)	n.a.	2340 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,34 (stima)	0,00548 (stima)
113	A113		Emissione aria da filtro abbattimento	SIRCEM Filtri a	n.a.	834 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	0,83 (stima)	0,0007 (stima)



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		Ore di funzione	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
		Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	polveri silos macinato M6	maniche (FM6)								
114	A114	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri silos macinato M5	SIRCEM Filtri a maniche (FM5)	n.a.	834 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	0,83 (stima)	0,0007 (stima)
115	A115	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri silos macinato M4	SIRCEM Filtri a maniche (FM4)	n.a.	834 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	0,83 (stima)	0,0007 (stima)
116	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 32	SIRCEM Filtri a maniche (F32)	n.a.	2367 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,37 (stima)	0,00561 (stima)
117	A117	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 30	SIRCEM Filtri a maniche (F30)	n.a.	2367 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,37 (stima)	0,00561 (stima)
118	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 28	SIRCEM Filtri a maniche (F32)	n.a.	2367 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,37 (stima)	0,00561 (stima)
119	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 33	SIRCEM Filtri a maniche (F28)	n.a.	2367 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,37 (stima)	0,00561 (stima)
120	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 31	SIRCEM Filtri a maniche (F31)	n.a.	2367 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,37 (stima)	0,00561 (stima)
121	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 33	SIRCEM Filtri a maniche (F33)	n.a.	2367 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	2,37 (stima)	0,00561 (stima)
122	A122	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri recupero aria livellatori	SIRCEM Filtri a maniche (FL)	n.a.	3500 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	3,50 (stima)	0,01225 (stima)
123	A123	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri colorate	SIRCEM Filtri a maniche (FC)	n.a.	6033 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	6,03 (stima)	0,03640 (stima)
125 (futuro)	A125	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Emissione aria impianto di raffreddamento pasta 6^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
126 (futuro)	A126	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 7^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
127 (futuro)	A127	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 7^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
128 (futuro)	A128	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 7^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					
129 (futuro)	A129	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 7^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo					



N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinari o che genera l'emissione	Sigla impianto di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti						
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.t	Dati emissivi		
								Concent [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
130 (futuro)	A130	Fase 300: confezionamento	emissione aria da impianto di condizionamento del reparto confezionamento (UTA4)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
131 (futuro)	A131	Fase 300: confezionamento 2	emissione aria da impianto di condizionamento del reparto confezionamento (UTA5)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
132 (futuro)	E4	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Generatore di acqua surriscaldata a ASGX EN di potenzialità (max 4.000Mcal/h) per la produzione di acqua surriscaldata alimentata a gas naturale	n.a.	n.a.	15100 (stima)	NOx	100	-	24	90,0	0,54	
							Polveri Totali	5			0,002	1,2*10 ⁻⁵	
							Tenore O ₂ = 3% (D.Lgs.152/2006, modificato con D.Lgs. 183/2017)				(stima)	(stima)	
133 (futuro)	A133	Fase 510-Scheda 5A: Uffici (Mensa Dirigenti)	Cappa cucina uso interno	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
134 (futuro)	A134	Fase 510-Scheda 5A: Uffici (Mensa impiegati)	Cappa cucina uso interno	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
135 (futuro)	A135	Fase 510-Scheda 5A: Uffici (Mensa impiegati)	Emissione aria da impianto di condizionamento della mensa impiegati (UTA 10)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
136 (futuro)	A136	Fase 110-scheda 1A: 8 ^a corta Alimentazione sfarinati	Emissione aria da alimentazione Pressa 8 ^a corta	SIRCEM Filtri a maniche 4J16	n.a.	1644 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	1,64 (stima)	0,00270 (stima)	
137 (futuro)	A137	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta da nuova linea produzione 8 ^a corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
138 (futuro)	A138	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta da nuova linea produzione 8 ^a corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						



N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	Sigla impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Inquinanti						
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.t o	Dati emissivi		
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]	
139 (futuro)	A139	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta da nuova linea produzione 8^ cort	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
140 (futuro)	A140	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta da nuova linea produzione 8^ cort	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
141 (futuro)	A141	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta da nuova linea produzione 8^ cort	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
142 (futuro)	A142	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Triturazione pasta corta 8^ cort (F16)	SIRCEM Filtri a maniche (F16)	n.a.	600 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	0,60 (stima)	0,00036 (stima)	
143 (futuro)	A143	Fase 250 scheda 2E: Manutenzione e servizi ausiliari di produzione	Sfiato condensatore	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
144 (futuro)	E5	Fase 600-scheda 6: (impianto di cogenerazione)	Motore cogeneratore 2	Leanox e catalizzatore e ossidante	n.a.	12000 (stima)	NOx	95	-	24	18,0	0,216	
							CO	240			16,0	0,192	
							Polveri Totali	50			1,0	0,012	
											(stima)	(stima)	
145 (futuro)	A145	Fase 600-scheda 6: Cogeneratore	Torre evaporativa 2	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
146 (futuro)	A146	Fase 200: produzione	Estrazione aria calda silos pasta corta 8^ cort	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
147 (futuro)	A147	Fase 200: produzione	Estrazione aria calda silos pasta corta Gruppo 30 silos	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
148 (futuro)	A148	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri Dai nuovi plansichter	SIRCEM Filtri a maniche (CFP)	n.a.	1150 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	1,2 (stima)	0,00132 (stima)	



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		Ore di funz.t	Dati emissivi		
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
149 (futuro)	A149	Fase 300: confezionamento	emissione aria da impianto di condizionamento del reparto confezionamento (UTA7)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
150 (futuro)	A150	Fase 300: confezionamento	Estrattore aria	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
151 (futuro)	A151	Fase 300: confezionamento	Estrattore aria	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
152 (futuro)	A152	Fase 200: produzione	emissione aria da impianto di trattamento aria del reparto produzione (UTA 3)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
153 (futuro)	A153	Fase 300: confezionamento	n.4 Compressore oil-free (emissione aria)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
154 (futuro)	A154	Fase 240: produzione	Macchina lavacanne a vapore	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
155 (futuro)	A155	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 34	SIRCEM Filtri a maniche (F34)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
156 (futuro)	A156	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 35	SIRCEM Filtri a maniche (F35)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
157 (futuro)	A157	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 36	SIRCEM Filtri a maniche (F36)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
158 (futuro)	A158	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 37	SIRCEM Filtri a maniche (F37)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
159 (futuro)	A159	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 38	SIRCEM Filtri a maniche (F38)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
160 (futuro)	A160	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 39	SIRCEM Filtri a maniche (F39)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
161 (futuro)	A161	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos40	SIRCEM Filtri a maniche (F40)	n.a.	n.a.	Polveri totali						



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		Ore di funzione	Dati emissivi		
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
162 (futuro)	162	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 41	SIRCEM Filtri a maniche (F41)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
163 (futuro)	163	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento carico silos rimacinato M7	SIRCEM Filtri a maniche (M7)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
164 (futuro)	164	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento carico silos rimacinato M8	SIRCEM Filtri a maniche (M8)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
165 (futuro)	165	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento carico silos rimacinato M9	SIRCEM Filtri a maniche (M9)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
166 (futuro)	A166	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento carico silos rimacinato M10	SIRCEM Filtri a maniche (M10)	n.a.	n.a.	Polveri totali						
167 (futuro)	A167	Fase 200: produzione	UTA control room Sala produzione 1	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
168 (futuro)	A168	Fase 200: produzione	UTA control room Sala produzione 2	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore acqueo						
169 (futuro)	A169	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri Impianto macinazione	SIRCEM Filtri a maniche (FM)	n.a.	1268 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	1,3 (stima)	0,00161 (stima)	
170 (futuro)	A170	Fase 200 - scheda2B: essiccazione	Filtro recupero polveri triturazione da linee paste corte	SIRCEM Filtri a maniche (F19)	n.a.	600 (stima)	Polveri totali	150	0,5	24	0,6 (stima)	0,00036 (stima)	

I punti di emissione delle polveri NN.155 – 156 – 157 - 158 – 159 - 160 – 161 – 162 – 163 – 164 – 165 – 166 non sono soggetti a controllo ai sensi della DGRC n°243/2015, in quanto dotati di sistema per il recupero dell'aeriforme di trasporto (sistema a ciclo chiuso), così come si evince dalla dichiarazione di conformità del produttore.

Nella tabella che segue, invece, si riporta una descrizione dei sistemi di abbattimento previsti con la relativa indicazione dei punti di emissione.

Tabella C2 – Impianti abbattimento emissioni in atmosfera del Pastificio Lucio Garofalo SpA nella fase post operam

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
A65-66-67-68-69-70-71-72-73-89-90-91-92-93-94-95-112-113-114-115-116-117-118-119-120-121-122-123-136-142-148-155-156-157-158-159-160-161-162-163-	SIRCEM (F3-F2-F1-F8-F5-F6-F9-F4-F7-F15-F18-F17-F13-F14-F11-F12-F10-FM6-FM5-FM4-F32-F30-F28-F33-F31-F29-FL-FC-4J16-F16-CFP-F34-F35-F36-	Il sistema pneumatico semole utilizza l'aria come fluido portante, la quale viene separata dal prodotto in appositi cicloni sopra le presse. Come ultimo stadio di separazione, prima dell'immissione in atmosfera, sono stati previsti in fase di progettazione appositi filtri a maniche in tessuto con sistema di pulizia ad aria compressa, velocità di filtrazione compressa nei parametri consentiti (1,6-2,5 m/min) e perdite di carico < 300 mm H2O, garantendo una percentuale di abbattimento superiore al 90%. L'impianto di filtrazione è soggetto a manutenzione in media una volta a settimana.



164-165-166-169-170	F37-F38-F39-F40-F41-M7-M8-M9-M10-FM-F19)	
E3	Leanox e Catalizzatore Ossidante	<p>Sistema di regolazione sulla combustione denominato Leanox consiste nel mantenimento in camera di combustione di un eccesso di aria comburente tale da limitare le emissioni entro i limiti per NOx (<190 mg/Nm³), mentre la concentrazione di CO è mantenuta a ca. 1000 mg/Nm³. Inoltre, sulla linea fumi in corrispondenza dello scarico del motore, è installato un catalizzatore ossidante che abbatte ulteriormente la concentrazione di CO al di sotto dei 240 mg/Nm³, consentendo dunque il rispetto dei valori limite imposti da normativa.</p> <p>Per i motori fissi costituenti medi impianti di combustione esistenti con potenza termica inferiore a 50 MW alimentati a gas naturale, secondo quanto indicato dal punto 1.3 (Impianti nei quali sono utilizzati combustibili gassosi) della Parte III (Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti) dell'Allegato I (Valori di emissione e prescrizioni), così come modificato con D.Lgs. n°183/2017, sono previsti i seguenti valori limiti di emissione in atmosfera (riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%):</p> <p>NOx=190 mg/Nm³ - CO=240 mg/Nm³ - Polveri=50 mg/Nm³.</p>
E5	Leanox e Catalizzatore Ossidante	<p>Sistema di regolazione sulla combustione denominato Leanox consiste nel mantenimento in camera di combustione di un eccesso di aria comburente tale da limitare le emissioni entro i limiti per NOx (<95 mg/Nm³), mentre la concentrazione di CO è mantenuta a ca. 1000 mg/Nm³. Inoltre, sulla linea fumi in corrispondenza dello scarico del motore, è installato un catalizzatore ossidante che abbatte ulteriormente la concentrazione di CO al di sotto dei 240 mg/Nm³, consentendo dunque il rispetto dei valori limite imposti da normativa.</p> <p>Per i motori fissi costituenti medi impianti di combustione esistenti con potenza termica inferiore a 50 MW alimentati a gas naturale, secondo quanto indicato dal punto 1.3 (Impianti nei quali sono utilizzati combustibili gassosi) della Parte III (Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti) dell'Allegato I (Valori di emissione e prescrizioni), così come modificato con D.Lgs. n°183/2017, sono previsti i seguenti valori limiti di emissione in atmosfera (riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%):</p> <p>NOx=95 mg/Nm³ - CO=240 mg/Nm³ - Polveri=50 mg/Nm³.</p>
Sistemi di misurazione in continuo. Non presenti		

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Per quanto attiene la qualità delle acque di scarico prodotte all'interno dello stabilimento industriale in parola, si rappresenta che le stesse sono sostanzialmente costituite dalle seguenti tipologie di refluo:

- acque reflue di processo (acque di lavaggio delle trafilie in bronzo e acque di raffreddamento);
- acque reflue biologiche (provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi);
- acque meteoriche di dilavamento piazzali;
- acque meteoriche di dilavamento delle coperture.

Dalle analisi condotte con cadenza mensile sulle acque prelevate in corrispondenza dei punti di campionamento così come identificati con D.D. n°252/2015, resta confermato il costante e pieno rispetto dei limiti fissati dalla Regione Campania in sede di rilascio dell'AIA vigente. In particolare,



siffatti reflui così come immessi in rete fognaria risultano rispettare sia le restrizioni previste dall'OPCM 1485/Sarno del 26/07/2002 che, per i restanti inquinanti non individuati dalla medesima OPCM, i limiti obiettivo individuati dalla Regione Campania con il non superamento del 90% dei valori limite di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. n°152/2006.

Non essendo previste variazioni del processo industriale attuato, ma solo un incremento della capacità produttiva, a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali le tipologie di reflui prodotti, ovvero le loro caratteristiche qualitative, resteranno le medesime della configurazione ante operam. Nel dettaglio, con l'attuazione dell'intervento progettuale proposto verrà meglio razionalizzato il sistema di partizione e trattamento delle acque reflue prodotte, atteso che, con particolare riguardo alle acque meteoriche di dilavamento piazzali e coperture, vi sarà un importante incremento delle quantità di reflui da trattare dovuto all'aumento delle superfici scolanti.

Pertanto, per quanto riguarda la gestione dei reflui prodotti dall'insediamento produttivo in questione nella sua configurazione post operam, è prevista la realizzazione di una nuova rete di smaltimento delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e delle coperture che andrà ad integrare quella esistente. In particolare, i tracciati delle reti aggiuntive saranno determinati in funzione dei profili altimetrici del lotto, dei piazzali e della viabilità interna, e soprattutto del recapito finale, individuato dai canali fognari esistenti gestiti dalla GORI SpA, meglio identificati nell'immagine di seguito riportata (evidenziati in rosso nello stralcio planimetrico).

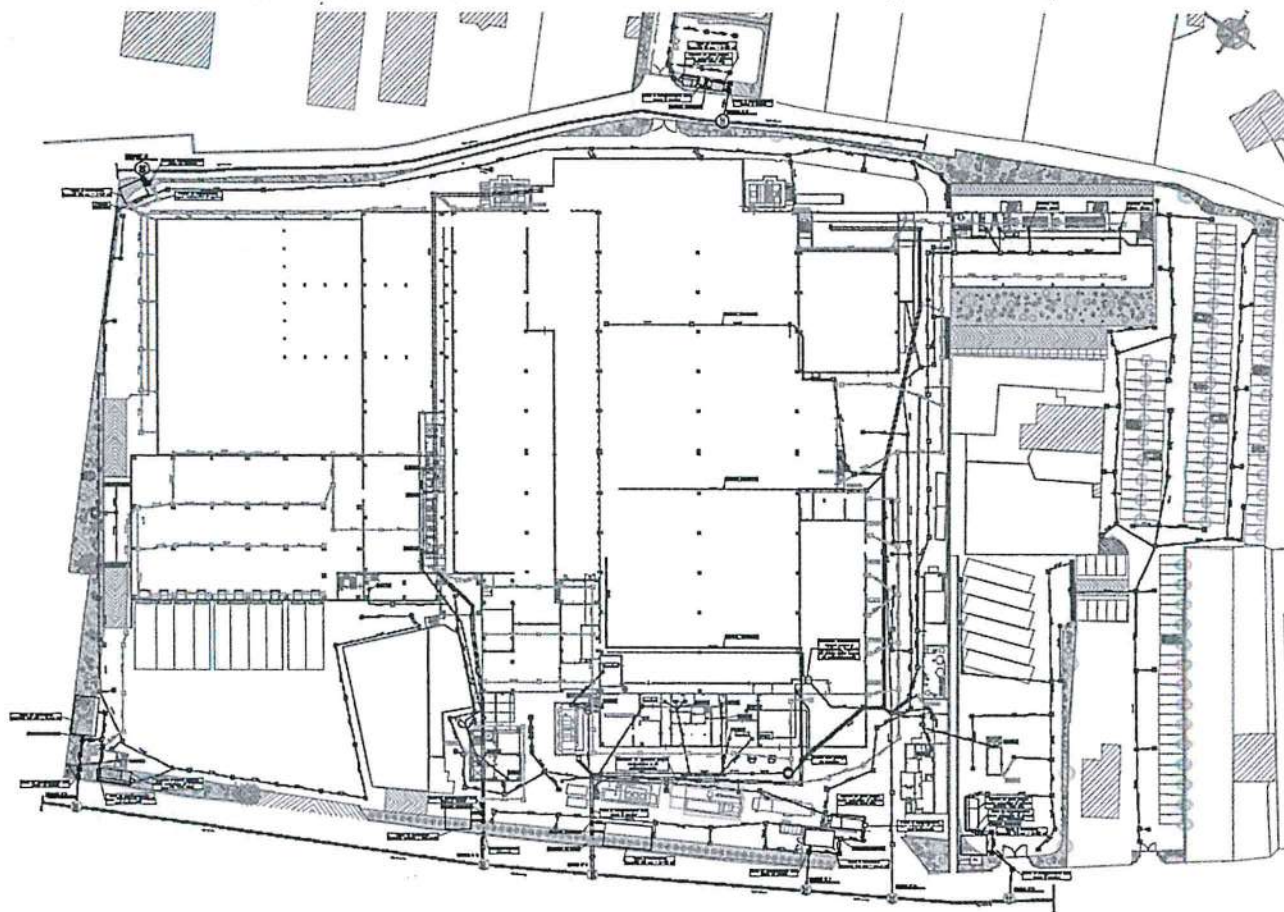


Figura C1 – Layout scarico acque reflue Pastificio Lucio Garofalo Spa nella configurazione post operam

Le acque reflue prodotte nell'impianto produttivo nella sua configurazione post operam verranno recapitate nei due tratti fognari gestiti dalla società GORI in complessivi n.08 punti di immissione, n.02 dei quali già autorizzati e n.06 da autorizzare, così come dettagliato nella tabella di seguito riportata.



Tabella C3 – Dettagli punti di scarico acque reflue Pastificio Lucio Garofalo Spa nella configurazione post operam

ID SCARICO	STATO	DESCRIZIONE	AREA STABILIMENTO	COLLETTORE FOGNARIO SCARICO
1	Esistente	Acque meteoriche dilavamento coperture	Capannone esistente	Collettore ovest DN1000
2	Esistente	Acque meteoriche dilavamento coperture Acque reflue biologiche	Capannone esistente	Collettore ovest DN1000
3	Nuovo	Acque meteoriche dilavamento coperture e piazzale	Piazzale/area di manovra nord-ovest con edifici	Collettore ovest DN1000
4	Nuovo	Acque meteoriche dilavamento piazzale	Piazzale esistente nella fase ante operam	Collettore ovest DN1000
5	Nuovo	Acque reflue biologiche Acque di processo	Servizi igienici e spogliatoi Impianto produttivo	Collettore ovest DN1000
6	Nuovo	Acque meteoriche dilavamento piazzale	Parcheggi sud	Collettore ovest DN1000
7	Nuovo	Acque meteoriche dilavamento piazzale	Isola ecologica	Collettore est DN500
8	Nuovo	Acque meteoriche dilavamento coperture	Nuovo magazzino	Collettore est DN500

C.2.1 Scarico acque di dilavamento piazzale e coperture

Le acque reflue meteoriche di dilavamento piazzali verranno intercettate dalle griglie di raccolta ivi posizionate, per poi essere convogliate per mezzo di una condotta sottotraccia in PVC di idonea sezione e pendenza ad un impianto di trattamento acque di prima pioggia. Tali reflui, ad ultimazione dei trattamenti sopra menzionati, verranno poi definitivamente recapitati negli antistanti tratti di rete fognaria comunale gestita da GORI SpA.

Nel dettaglio, l'impianto industriale nella sua configurazione post operam sarà dotato complessivamente di n°04 impianti trattamento acque di prima pioggia, ciascuno asservito ai piazzali meglio identificati di seguito:

- futuro piazzale di carico della pasta;
- piazzale tra i corpi di fabbrica già esistenti;
- futuro piazzale di scarico delle cisterne e il parcheggio operai;
- area da adibire ad isola ecologica.

Gli impianti di trattamento acque di prima pioggia sono stati opportunamente dimensionati in funzione sia della superficie scolante a ciascuno di essi asservita che delle caratteristiche del refluo da trattare, ove verrà effettuata in successione la separazione gravimetrica sia dei solidi sedimentabili che delle sostanze oleose eventualmente presenti sulla pavimentazione delle aree in questione, dovendo le stesse essere scaricate in rete fognaria nel rispetto dei limiti prescritti dalla Tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 e smi. Pertanto, per ciascuno dei n°04 piazzali, il proponente ha progettualmente previsto per tale tipologia di reflui la realizzazione di appositi impianti di trattamento capaci di garantire il rispetto dei limiti prescrittivi di cui sopra. Nel dettaglio, essendo il funzionamento dell'impianto di trattamento basato sulla riduzione di velocità del refluo, lo stesso risulterà essere costituito da due comparti di calma, ove nel primo verrà favorita sia la precipitazione dei solidi sedimentabili che la separazione per flottazione verso l'alto degli oli e/o idrocarburi eventualmente presenti, mentre nel comparto successivo verranno eliminati, grazie alla presenza di idonei filtri a coalescenza, gli oli e gli idrocarburi precedentemente flottati. Ad ultimazione del trattamento di sedimentazione e disoleatura, le acque di dilavamento dei piazzali verranno poi convogliate in una vasca di laminazione adeguatamente dimensionata atta a garantire l'invarianza



idraulica del sistema ricettore finale che, per il caso di specie, risulta costituito dai n°02 tratti fognari comunali misti gestiti da GORI SpA.

Risulta utile evidenziare che gli impianti in parola sono stati progettati in modo che gli interventi di manutenzione ordinaria, consistenti nella rimozione sia del materiale sedimentato sul fondo che del materiale flottante (oli e/o idrocarburi) presente in superficie, si limitino alla semplice apertura del chiusino di accesso (passo d'uomo) del comparto da essa interessato.

Viceversa, per quanto attiene le acque meteoriche provenienti dalle pluviali asservite ai tetti di copertura dei capannoni industriali e dei fabbricati, non necessitando di trattamenti chimico-fisici, esse saranno convogliate direttamente al punto di scarico in fognatura per mezzo di una condotta sottotraccia in PVC di idonea sezione e pendenza.

A tal proposito si rappresenta anche che le sopra descritte reti di raccolta reflui, conformemente a quanto prescritto dalla vigente normativa in materia, verranno anche dotate di pozzetto di ispezione e campionamento da ubicarsi in prossimità del punto di recapito del refluo nella rete fognaria.

Considerando che allo stato attuale il lotto in argomento presenta già un alto grado di impermeabilizzazione e che, con la realizzazione di nuove pavimentazioni industriali vi sarà un complessivo incremento di suolo impermeabilizzato, al fine di garantire il principio dell'invarianza idraulica e idrologica dei corpi idrici ricettori, oltre alla previsione di superfici da adibire ad aree a verde, aventi un alto grado di permeabilità, è stata prevista anche per le acque meteoriche di dilavamento piazzali la realizzazione di idonee vasche di laminazione a monte degli scarichi al fine di garantire l'invarianza idraulica dei tratti fognari.

C.2.2 Scarico acque reflue biologiche e di processo

Le acque reflue di origine biologica derivanti dai servizi sanitari (bagni e docce) degli operai addetti alla produzione e dalla palazzina uffici sono convogliate mediante una doppia rete di condotte sottotraccia a n.02 distinti impianti di depurazione. A tal proposito si rappresenta che, così come mostrato nella tavola T2 (Planimetria Reti e Scarichi) l'impianto di depurazione a cui confluiscono le acque reflue derivanti dai servizi igienici degli operai riceve anche le acque derivanti dal lavaggio delle trafilare e le acque di spurgo dei cogeneratori.

In condizioni operative di lavoro, è previsto un costante conferimento di acqua di processo alla rete di raccolta. Si tratta di acqua ottenuta a valle del processo di evaporazione necessario al funzionamento di ciascuna torre evaporativa asservita al gruppo assorbitore. L'acqua, prelevata dall'esistente pozzo aziendale, addolcita ed introdotta all'interno della torre evaporativa asservita a ciascun cogeneratore, durante il processo di produzione di energia frigorifera, evapora, comportando all'interno del sistema un incremento della concentrazione di sali, originariamente disciolti, con conseguente aumento della sua conducibilità. Per limitare il valore di concentrazione dei sali disciolti, che possono provocare mal funzionamento del sistema, è stato previsto appunto un sistema di spurgo delle acque, che vengono pertanto convogliate nella rete fognaria esistente.

Il ciclo di trattamento implementato nell'impianto di depurazione n.01, adibito al trattamento delle acque reflue di origine biologica derivanti dai servizi sanitari degli operai, delle acque di lavaggio delle trafilare e delle acque dei servizi tecnologici, prevede il convogliamento dello scarico proveniente dalle vasche Imhoff in una vasca di equalizzazione e preossidazione, dalla quale viene inviato nella vasca di ossidazione dove subisce il trattamento di ossidazione biologica a fanghi attivi, a seguito del quale confluisce nella vasca di sedimentazione e di clorazione prima dello scarico finale.

Lo scarico di acque reflue in ingresso è costituito da circa 80 m³/giorno di acque di lavaggio del reparto lavatrafale e 15 m³/giorno di acque reflue biologiche effluenti dalle vasche Imhoff (considerando circa 150 addetti al giorno).



La volumetria utile complessiva dell'impianto è pari 111 m³. L'impianto biologico è in grado di trattare circa 70 - 80 m³ per ogni ciclo depurativo (8 ore).

Essendo la produzione svolta a ciclo continuo, lo scarico giornaliero pari a 95 m³ si va a ripartire nei tre turni di lavoro, per cui si ha un volume in ingresso di refluo pari a circa 30 m³ nell'arco delle 8 ore. Si evince, pertanto, che l'impianto è stato dimensionato per eccesso, in quanto è in grado di trattare un volume ben superiore ai 30 m³ nell'arco di 8 ore.

Assumendo un'efficienza di trasferimento dell'ossigeno pari al 6% è necessario insufflare una portata d'aria pari a 3420 m³/giorno, parametro in base al quale sono state scelte le due soffianti in grado di erogare 6000 m³/giorno. La scelta fatta progettuale effettuata in fase di dimensionamento, sia del volume dell'impianto che della capacità delle apparecchiature elettromeccaniche, è stata quella di un dimensionamento per eccesso in modo da riuscire a far fronte ad eventuali picchi di portata o concentrazione del refluo scaricato. L'ossigenazione avviene nelle vasche di pre-ossidazione ed ossidazione mediante un sistema di diffusori a bolle medie, non soggetti ad intasamento, disposti "a spina di pesce" ed ancorati sul fondo delle vasche. Nelle unità di trattamento sono state inserite pompe sommerse a girante arretrata in acciaio inox per travasare il liquame da un'unità di trattamento all'altra e, infine, al pozzetto dal quale l'effluente viene inviato allo scarico finale dello stabilimento. È stata anche prevista una pompa per ricircolare il fango all'interno del sistema di depurazione per incrementarne la sua età e quindi l'efficienza depurativa, consentendo il rispetto dei limiti allo scarico in fognatura di cui alla Tab.3 Allegato V Parte III del D.Lgs. 152/2006 e smi. A tale scopo si rappresenta che nel processo di produzione di pasta alimentare non vengono utilizzate sostanze e composti riportati nelle tabelle 5 e 3/a del medesimo Allegato.

L'impianto di che trattasi dispone, inoltre, di pompe dosatrici per additivare i reattivi chimici all'interno delle unità di trattamento e al contempo controllare i parametri di funzionamento delle unità. L'impianto, inoltre, dispone di un sistema di troppo pieno o by-pass che entra in funzione in caso di avaria della pompa di sollevamento dei liquami depurati inviandoli direttamente alla fogna comunale evitando l'allagamento e la fuoriuscita del liquame depurato dall'impianto.

Viceversa, per quanto attiene i reflui biologici prodotti dai servizi igienici relativi agli uffici, essi sono trattati nell'impianto di depurazione n.02, avente una capacità depurativa di circa 3 m³/g e costituito da una vasca di accumulo/preossidazione, una vasca di ossidazione biologica e da un'unità di clorazione e sedimentazione finale. Anche questo impianto è dotato di sistema di troppo pieno.

La manutenzione ordinaria degli impianti di depurazione è svolta internamente da personale addetto, opportunamente addestrato, e consta di verifiche giornaliere alle soffianti, al livello del cloro, dell'acqua ossigenata e della soda, e misurazioni periodiche del pH, per verificare il corretto funzionamento degli stessi. L'attività di manutenzione ordinaria (controlli mensili) e straordinaria, invece, è demandata ad una ditta esterna (analisi chimico-fisiche e microbiologiche mensili).

Siffatte acque reflue saranno convogliate al collettore fognario comunale gestito dalla GORI SpA mediante i punti di scari n°02 e n°05 (cfr. Tabella C3), di cui si riportano maggiori dettagli nella tabella che segue:

Tabella C4 – Dettagli scarichi industriali e domestici Pastificio Lucio Garofalo SpA - configurazione post operam

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato					Impianti/-fasi di trattamento	
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione			
					m ³ /g	m ³ /a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
2	Scarichi civili palazzina uffici	Continuo	Tratto fognario comunale - lato est	Fase esercizio post operam		1.000	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Impianto di depurazione n.2. Processo di depurazione biologica mediante le fasi:



DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE N°1			Tratto fognario comunale - lato est	Fase esercizio post operam	3	1.000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	ossidazione, sedimentazione e clorazione.
5	Lavaggio trafilè e sanif.: fase 240 scheda 2D	Continuo	Tratto fognario comunale - lato est	Fase esercizio post operam		26.400	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Impianto di depurazione n. I. Processo di depurazione biologica mediante le fasi: preossidazione - ossidazione - sedimentazione - clorazione.
	Scarichi civili spogliatoi operai: fase 500 scheda 5	Continuo				3.500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	Acque di spurgo torri evaporative. Fase 600: impianto di cogenerazione	Saltuario				10.000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE N°5			Tratto fognario comunale - lato est	Fase esercizio post operam	120	39.900	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Nell'ambito delle normali attività svolte dal Pastificio Lucio Garofalo SpA, le principali fonti di rumore sono date dalle seguenti fasi di lavorazione e macchinari, ubicati all'interno di corpi di fabbrica:

- Locale silos sfarinati
- Reparto Produzione
- Reparto Confezionamento

Con riferimento alle aree esterne del sito produttivo in parola, invece, gli impianti e le attività in grado di produrre emissioni sonore sono le seguenti:

- Compressori;
- Gruppo di raffreddamento;
- Torri di raffreddamento;
- Movimentazione automezzi

Si individuano in sito le seguenti criticità legate all'emissione sonora esterna:

- L'impianto di cogenerazione funzionante anche nel periodo notturno, posto in prossimità del confine di accesso da Via Dei Pastai;
- L'impianto di acqua refrigerata con torri di raffreddamento sul lato est è prossimo al confine e potrebbe arrecare disturbo alle vicine abitazioni (ricettori prossimi alla sorgente);
- La zona compressori costituisce sorgente fissa di rumore selettivamente identificabile;
- La zona esterna del magazzino è impattata dal rumore dei mezzi pesanti che sostano e si muovono al suo interno per effettuare le operazioni di carico e scarico merci, *che avvengono solo durante il periodo diurno*;
- L'attività di scarico sfarinati nell'area sud dello stabilimento genera rumore a tempo parziale (max 1 ora per scarico cisterna) *nel periodo diurno*;
- La prossimità di abitazioni, con conseguente rischio di disturbo arrecato alla popolazione ivi residente;
- La prospicenza ad una strada caratterizzata da un discreto traffico veicolare, che rende necessaria la misurazione del rumore in intervalli di tempo limitati ma comunque indicativi in cui non si verifica alcun passaggio di autoveicolo.
- Gli ampliamenti dei depositi sono destinati allo stoccaggio del prodotto e dei materiali e non ci sono fonti di rumore provenienti dalle nuove costruzioni.

Al riguardo, si rappresenta che il Comune di Gragnano (NA), conformemente a quanto previsto dall'art.6 della Legge n°447/95, si è dotato di un proprio Piano di Zonizzazione Acustica (PZA) del



territorio comunale, approvato con Delibera di Consiglio Comunale n°25 del 12.06.2020 in sede di approvazione definitiva del Piano Urbanistico Comunale (PUC). Nel dettaglio, nel corso dello studio previsionale in questione si è fatto riferimento alla “Classe V: aree prevalentemente industriali” e alla “Classe IV: aree di intensa attività umana”, rispettivamente individuate dal piano medesimo.

Al fine di valutare la variazione del clima acustico che si determinerà nell’opificio industriale a seguito dell’attuazione degli interventi progettuali, il proponente ha commissionato ad un tecnico competente in acustica un’apposita valutazione previsionale dell’impatto acustico mediante cui è stato possibile quantificare le emissioni sonore che andranno ad introdursi sia nell’ambiente esterno che in quello abitativo (recettori più vicini).

Nel dettaglio, con la valutazione di che trattasi è stato possibile verificare sia l’osservanza dell’impatto acustico con i limiti fissati dalla vigente normativa in materia, che la compatibilità della sorgente specifica, così come modificata con l’attuazione dell’intervento progettuale, con le popolazioni limitrofe e l’ambiente ivi circostante. Nell’immagine che segue si individuano la sorgente specifica, punti di emissione e recettori utilizzati per lo studio previsionale.

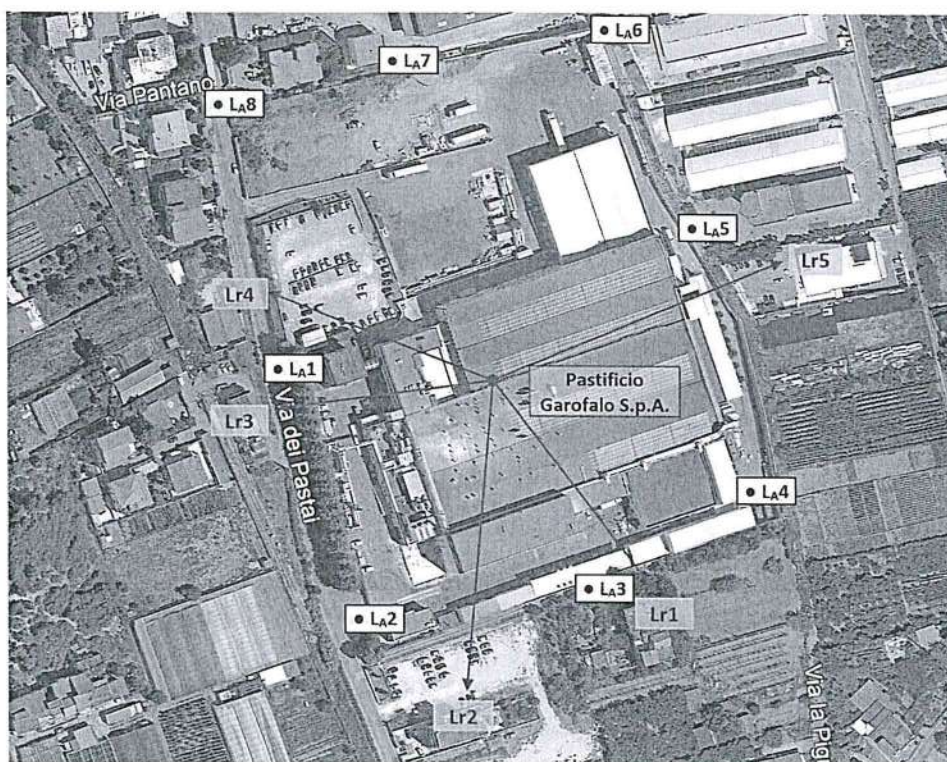


Figura C2 –Area di indagine: collocazione sorgente specifica, punti di emissione e recettori

A tal proposito, si precisa che il pastificio in questione, anche a seguito delle modifiche progettuali in programma, continuerà ad espletare il proprio ciclo produttivo in continuo, così come definito dall’art.2, lett. a) del DM 11.12.1996.

Pertanto, il fenomeno sonoro ad esso associabile andrà a collocarsi sia nel “periodo di riferimento diurno” che nel “periodo di riferimento notturno”, così come definito dalla vigente normativa in materia di inquinamento acustico.

Dunque, il rispetto dei limiti previsti dal DPCM 14.11.1997 è stato accertato sia per il periodo di riferimento diurno (06:00÷22:00) che per il periodo di riferimento notturno (22:00÷06:00) in quanto, come già precedentemente ribadito, l’attività produttiva oggetto della presente valutazione è a ciclo continuo.

Si riportano di seguito i livelli previsionali di emissioni, di immissione e differenziali.



Tabella C5 – Livelli sonori previsionali emessi dalla sorgente specifica

RIFERIMENTO PUNTO DI MISURA	PUNTO DI MISURA La1	PUNTO DI MISURA La2	PUNTO DI MISURA La3	PUNTO DI MISURA La4	PUNTO DI MISURA La5	PUNTO DI MISURA La6	PUNTO DI MISURA La7	PUNTO DI MISURA La8
POSIZIONE PUNTO DI MISURA RISPETTO ALLA SORGENTE SPECIFICA (riferita alla componente predominante)	Confine Versante Ovest	Confine Versante Sud-Ovest	Confine Versante Sud	Confine Versante Sud-Est	Confine Versante Est	Confine Versante Nord-Est	Confine Versante Nord	Confine Versante Nord-Ovest
LIMITI PER LA CLASSE DI ZONIZZAZIONE ACUSTICA DELLA SORGENTE SPECIFICA	Periodo di riferimento diurno	Classe V 65 dB(A)	Classe V 65 dB(A)	Classe V 65 dB(A)	Classe V 65 dB(A)	Classe V 65 dB(A)	Classe V 65 dB(A)	Classe V 65 dB(A)
	Periodo di riferimento notturno	Classe V 55 dB(A)	Classe V 55 dB(A)	Classe V 55 dB(A)	Classe V 55 dB(A)	Classe V 55 dB(A)	Classe V 55 dB(A)	Classe V 55 dB(A)
LIVELLO DI RUMORE EMESSO DALLA SORGENTE SPECIFICA (LAcqsorgente)	Periodo di riferimento diurno	55,0 dB(A)	55,5 dB(A)	47,3 dB(A)	44,3 dB(A)	44,3 dB(A)	40,1 dB(A)	40,9 dB(A)
	Periodo di riferimento notturno	55,0 dB(A)	54,6 dB(A)	46,8 dB(A)	44,2 dB(A)	44,2 dB(A)	40,1 dB(A)	40,9 dB(A)

Tabella C6 – Livelli sonori previsionali di immissione e differenziali presso i ricettori disturbati

RIFERIMENTO PUNTO DI MISURA	RECIETTORE (SUD) Lr1	RECIETTORE (SUD-OVEST) Lr2	RECIETTORE (OVEST) Lr3	RECIETTORE (NORD-OVEST) Lr4	RECIETTORE (EST) Lr5	
DISTANZA DEL RECIETTORE RISPETTO ALLA SORGENTE SPECIFICA (riferita alla componente predominante)	15 mt	35 mt	18 mt	15 mt	40 mt	
LIMITI PER LA CLASSE DI ZONIZZAZIONE ACUSTICA DEL RECIETTORE	Periodo di riferimento diurno	Classe IV 65 dB(A)	Classe IV 65 dB(A)	Classe IV 65 dB(A)	Classe IV 65 dB(A)	Classe V 70 dB(A)
	Periodo di riferimento notturno	Classe IV 55 dB(A)	Classe IV 55 dB(A)	Classe IV 55 dB(A)	Classe IV 55 dB(A)	Classe V 70 dB(A)
LIVELLO RUMORE RESIDUO (Lr) (livello misurato in prossimità dell'abitazione del ricettore disturbato)	Periodo di riferimento diurno	56,6 dB(A)	59,5 dB(A)	58,7 dB(A)	58,6 dB(A)	55,4 dB(A)
	Periodo di riferimento notturno	51,6 dB(A)	52,8 dB(A)	52,4 dB(A)	51,9 dB(A)	45,9 dB(A)
LIVELLO RUMORE AMBIENTALE LAeqR La = Lr + Ls (livello misurato in prossimità dell'abitazione del ricettore disturbato)	Periodo di riferimento diurno	57,4 dB(A)	59,8 dB(A)	58,9 dB(A)	59,4 dB(A)	55,7 dB(A)
	Periodo di riferimento notturno	53,2 dB(A)	53,8 dB(A)	52,9 dB(A)	54,7 dB(A)	48,1 dB(A)
LIVELLO DI RUMORE DIFFERENZIALE Ld = La - Lr	Periodo di riferimento diurno	0,8 dB(A)	0,3 dB(A)	0,2 dB(A)	0,8 dB(A)	0,3 dB(A)
	Periodo di riferimento notturno	1,6 dB(A)	1,0 dB(A)	0,5 dB(A)	2,8 dB(A)	2,2 dB(A)

Ai livelli sonori previsionali sopra riportati si è pervenuti considerando nel percorso di calcolo anche il posizionamento di ulteriori barriere acustiche in aggiunta a quelle già presenti nell'insediamento produttivo nella sua configurazione ante operam, da collocarsi in prossimità delle sorgenti sonore di futura installazione più impattanti (cfr. Allegato Y9 - Layout Insediamento Produttivo con Schermi Acustici).



Nel dettaglio, al fine di mitigare l'impatto acustico potenzialmente generabile a seguito dell'attuazione degli interventi programmati, è stato progettualmente previsto il posizionamento di barriere e/o schermi acustici fonoassorbenti caratterizzati da una densità non inferiore a 30 kg/mq e altezza almeno pari a 3,00 mt. Dall'analisi dei risultati ottenuti con lo studio previsionale, considerate le misure di mitigazione rese necessarie per il contenimento del fenomeno sonoro, è possibile ritenere che la sorgente specifica in esame, sia nel periodo di riferimento diurno che notturno, rispetterà sia i limiti di immissione che quelli di emissione. Inoltre, dalla stima del rumore previsionale immesso presso i recettori individuati, nelle condizioni di maggior disturbo, non si registra tantomeno alcun superamento del livello di rumore differenziale (fissato a 5 dB(A) per il periodo diurno e a 3 dB(A) per il periodo notturno).

Infine, conformemente a quanto richiesto dagli art. 8, 9 e 10 dell'Allegato B al DM 16.03.98, si è anche proceduto a identificare eventuali componenti sonore impulsive e/o tonali (anche a bassa frequenza) nei fenomeni sonori oggetto di studio. Al riguardo, non essendo riscontrabili componenti tonali e/o impulsive nelle macchine e attrezzature già presenti nell'insediamento produttivo di che trattasi nella sua configurazione ante operam e non essendo tantomeno presenti le medesime componenti nelle macchine e attrezzature di futura installazione, non sono stati conseguentemente applicati ai livelli sonori stimati i fattori correttivi di penalizzazione K_i e K_t .

Dall'analisi dei risultati ottenuti con lo studio previsionale, è possibile ritenere che le misure di mitigazione progettualmente individuate in aggiunta a quelle già presenti nell'insediamento produttivo di che trattasi nella sua configurazione ante operam risultano essere idonee a garantire la massima tutela dei recettori coinvolti nel rispetto dei limiti previsti per la classe acustica loro assegnata.

In ogni caso, il proponente non appena metterà a regime l'insediamento produttivo oggetto del presente studio così come riconfigurato con le modifiche strutturali, gestionali e impiantistiche proposte, si farà carico anche di condurre una nuova ed ulteriore campagna di misurazioni per la valutazione dell'impatto acustico effettivamente prodotto.

Tale monitoraggio si ripeterà con cadenza biennale e/o in occasione di ulteriori variazioni impiantistiche e strutturali. Qualora dovessero riscontrarsi valori superiori ai limiti imposti dal vigente piano di zonizzazione acustica comunale, saranno adottate tutte le ulteriori misure di mitigazione ritenute utili al massimo contenimento dell'impatto acustico, ovvero finalizzate a garantire la massima tutela dei recettori coinvolti nel rispetto dei limiti previsti per la classe acustica loro assegnata.

C.4 Produzione di Rifiuti

Premesso che le tipologie di rifiuto che il proponente intende gestire nella futura configurazione dell'impianto produttivo in parola non subiranno variazioni sostanziali rispetto a quanto già autorizzato con D.D. n°252/2015, a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali di che trattasi saranno introdotte delle modifiche nella gestione degli stessi. Nel dettaglio, nell'ambito dell'intervento progettuale che si intende attuate è prevista la dislocazione dei rifiuti generati dal processo industriale in un'isola ecologia dedicata, evitando così l'accesso di fornitori terzi all'interno dell'impianto per rimuovere i cassoni scarabilli contenenti i rifiuti in parola.

L'area adibita a tale scopo avrà un'estensione di circa 2200 mq e troverà sede nella parte nord-est dell'impianto industriale. Le superfici dedicate al deposito temporaneo dei rifiuti saranno opportunamente impermeabilizzate mediante la realizzazione di pavimentazione industriale.

Così come mostrato nell'elaborato grafico Allegato V (Layout Rifiuti), sono previste due aree distinte per il deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi e non pericolosi. Per quanto attiene i rifiuti pericolosi, le aree di deposito temporaneo saranno dotate di idonee coperture e di idonei bacini di



contenimento, aventi una capacità minima pari almeno al più grande dei contenitori stoccati e non inferiore ad un terzo del volume totale stoccato, così come indicato dal D. Lgs. n°258/2000.

La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti avverranno in modo da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi, nonché la formazione di emissioni odorigene e/o di poveri; saranno, inoltre, adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da generare pericolo per l'impianto, strutture e addetti. Per quanto attiene il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'impianto, il rilascio dell'AIA prescrive il rispetto di tutte le condizioni richieste dall'art. 183, comma 1, lettera bb, del D.Lgs. n°152/2006 e smi.

Nelle tabelle che seguono si riportano maggiori dettagli circa le tipologie di rifiuti che saranno gestite nell'opificio industriale in parola a seguito dell'attuazione delle modifiche progettuali.

Tabella C7 – Tipologie di rifiuti prodotti nel Pastificio Lucio Garofalo SpA nella configurazione post operam

Descrizione del rifiuto	Quantità (stima post operam - T _s =75%)		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	2,44	-	Fase 210-scheda 2A: Trafilatura	020304	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,10	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	080318	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	20,00	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione Fase 600-scheda 6: Cogeneratore	130208*	Pericoloso	Liquido	Recupero - R13	HP5-HP7-HP14
Altre emulsioni	0,10	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	130802*	Pericoloso	Liquido	Smaltimento - D15	HP4-HP5-HP6-HP13-HP14
Imballaggi in carta e cartone	348,04	-	Fase 300: Confezionamento; Fase 400: deposito	150101	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Imballaggi in plastica	158,77	-	Fase 300: Confezionamento; Fase 400: deposito	150102	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Imballaggi in legno	0,25	-	Fase 400: deposito	150103	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Imballaggi in materiali misti	41,44	-	Fase 300: Confezionamento; Fase 400: deposito	150106	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2,21	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	150110*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento - D15	HP3-HP4-HP5-HP13-HP14
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,10	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione Fase 600-scheda 6: Cogeneratore	150203	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Filtri dell'olio	0,25	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	160107*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP13-HP14
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	0,20	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	160214	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Componenti rimossi da apparecchiature fuori	0,20	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	160216	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	



uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15								
Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	0,01	-	Fase 500-scheda 5B: Laboratorio	160509	Non pericoloso	Liquido	Recupero - R13	
Batterie al piombo	0,01	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	160601*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	HP4-HP5-HP6-HP8-HP13
Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,01	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	160604	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento - D15	
Plastica	10,00	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	170203	Non pericoloso	Liquido	Recupero - R13	
Ferro e acciaio	250,00	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	170405	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	3,00	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	170604	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	0,01	-	Fase 500 - scheda 5A: Infermeria	180103*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero - R13	HP9
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,02	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	200121*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento - D15	HP5-HP6-HP14
Rifiuti urbani non differenziati	20,00	-	Fase 250-scheda 2E: Manutenzione	200301	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento - D15	
Fanghi delle fosse settiche	10,00	-	Fase 260-scheda 2F: trattamento acque reflue	200304	Non pericoloso	Liquido	Recupero - R13	

Tabella C8– Quadro deposito rifiuti prodotti nel Pastificio Lucio Garofalo SpA nella configurazione post operam

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	2,44	-	-	-	Deposito temporaneo	Area Y (cfr. Allegato V)	5	Deposito in sacchi dipolietilene posti su bancali in legno sottotettoia (criterio temporale)	Recupero - R13	020304
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,10	-	-	-	Deposito temporaneo	Area V (cfr. Allegato V)	1	Contenitore in plastica a tenuta (criterio volumetrico)	Recupero - R13	080318
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	-	-	20,00	-	Deposito temporaneo	Area C (cfr. Allegato V)	3,2	N.02 Contenitori omologato per oli esausti da 0,5 m ³ (con doppia camera) con vasca di contenimento N.02 Contenitori di stoccaggio a tenuta stagna ciascuno da 1.100 litri, alloggiato in apposito locale separato del cogeneratore, costruito con materiali incombustibili, con pavimento in grigliato metallico zincato, con sottostante bacino di	Recupero - R13	130208*



								contenimento privo di scarichi. La capacità del bacino di contenimento interno al locale sarà di $2,022 \times 2,55 \times 0,43 = 2,22$ m ³ . (criterio volumetrico)		
Altre emulsioni	-	-	0,10	-	Deposito temporaneo	Area B (cfr. Allegato V)	0,5	Contentitore omologato per oli esausti (con doppia camera) con vasca di contenimento (criterio volumetrico)	Smaltimento - D15	130802*
Imballaggi in carta e cartone	348,04	-	-	-	Deposito temporaneo	Area D (cfr. Allegato V)	20	Compattatore in metallo (criterio temporale)	Recupero - R13	150101
Imballaggi in plastica	158,77	-	-	-	Deposito temporaneo	Area E (cfr. Allegato V)	20	Compattatore in metallo (criterio temporale)	Recupero - R13	150102
Imballaggi in legno	0,25	-	-	-	Deposito temporaneo	Area F (cfr. Allegato V)	20	Impilati a terra in area dedicata all'esterno (criterio temporale)	Recupero - R13	150103
Imballaggi in materiali misti	41,44	-	-	-	Deposito temporaneo	Area G (cfr. Allegato V)	18	N.02 contenitori scarrabili da 9 mc ciascuno (criterio temporale)	Recupero - R13	150106
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	-	-	2,21	-	Deposito temporaneo	Area H (cfr. Allegato V)	1	Contentitore in metallo a tenuta (criterio volumetrico)	Smaltimento - D15	150110*
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,10	-	-	-	Deposito temporaneo	Area I (cfr. Allegato V)	1	Contentitore in plastica a tenuta (criterio volumetrico)	Recupero - R13	150203
Filtri dell'olio	-	-	0,25	-	Deposito temporaneo	Area M (cfr. Allegato V)	1	Contentitore in metallo a tenuta (criterio volumetrico)	Recupero - R13	160107*
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	0,20	-	-	-	Deposito temporaneo	Area O (cfr. Allegato V)	5	Area pavimentata dedicata (criterio volumetrico)	Recupero - R13	160214
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	0,20	-	-	-	Deposito temporaneo	Area A (cfr. Allegato V)	5	Area pavimentata dedicata (criterio volumetrico)	Recupero - R13	160216
Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508	0,01	-	-	-	Deposito temporaneo	Area L (cfr. Allegato V)	1	Contentitore in plastica a tenuta (criterio volumetrico)	Recupero - R13	160509
Batterie al piombo	-	-	0,01	-	Deposito temporaneo	Area N (cfr. Allegato V)	1	Contentitore omologato (criterio volumetrico)	Recupero - R13	160601*
Batterie alcaline (tranne 160603)	0,01	-	-	-	Deposito temporaneo	Area J (cfr. Allegato V)	1	Contentitore omologato (criterio volumetrico)	Smaltimento - D15	160604
Plastica	10,00	-	-	-	Deposito temporaneo	Area Z (cfr. Allegato V)	20	Contentitore scarrabile (criterio volumetrico)	Recupero - R13	170203
Ferro e acciaio	250,00	-	-	-	Deposito temporaneo	Area Q (cfr. Allegato V)	20	Contentitore scarrabile (criterio volumetrico)	Recupero - R13	170405



Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	3,00	-	-	-	Deposito temporaneo	Area R (cfr. Allegato V)	20	Contenitore scarrabile (criterio volumetrico)	Recupero - R13	170604
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	-	-	0,01	-	Deposito temporaneo	Area U (cfr. Allegato V)	1	Contenitore in plastica a tenuta (criterio volumetrico)	Recupero - R13	180103*
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	-	-	0,02	-	Deposito temporaneo	Area S (cfr. Allegato V)	1	Contenitore in plastica a tenuta (criterio volumetrico)	Smaltimento - D15	200121*
Rifiuti urbani non differenziati	20,00	-	-	-	Deposito temporaneo	Area K (cfr. Allegato V)	20	Contenitore scarrabile (criterio volumetrico)	Smaltimento - D15	200301
Fanghi delle fosse settiche	10,00	-	-	-	Deposito temporaneo	Area T (cfr. Allegato V)	5	Serbatoio a tenuta (criterio volumetrico)	Recupero - R13	200304

C.5 Rischi di incidente rilevante

Sulla base di quello che è il processo produttivo svolto all'interno dello stabilimento industriale Pastificio Lucio Garofalo SpA, delle materie prime e dei prodotti ausiliari utilizzati, del prodotto finito ottenuto nonché dei rifiuti generati dall'espletamento dell'attività produttiva, è possibile affermare che, anche a seguito dell'attuazione dell'intervento progettuale di che trattasi, non risulta applicabile il D.Lgs. n°105/2015, quale recepimento della Direttiva Seveso III e riferimento normativo in materia di rischio di incidenti rilevanti. Nel dettaglio, la non applicabilità di siffatta normativa al caso di specie deriva dal fatto che nell'espletamento del processo produttivo in parola non sono utilizzati sostanze e/o preparati pericolosi in quantitativi superiori alle soglie di cui all'Allegato I del decreto legislativo di cui sopra.



D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Best Available Techniques (BAT)

Allo scopo di conseguire il migliore livello di protezione dell'ambiente, il rilascio delle AIA prevede che vengano individuate e adottate, da parte del gestore dell'impianto, le migliori tecniche disponibili (MTD o BAT - Best Available Techniques), ossia le tecniche impiantistiche, di controllo e di gestione che, tra quelle tecnicamente realizzabili ed economicamente sostenibili per l'ambito di riferimento, sono in grado di garantire esegui livelli di emissione di inquinanti, l'ottimizzazione dei consumi di materie prime, prodotti, acqua ed energia e un'adeguata prevenzione degli incidenti.

A tal proposito si rappresenta che la Commissione Europea provvede costantemente ad aggiornare i documenti di riferimento specifici per le diverse categorie di attività, ovvero i cosiddetti BRef (BAT Reference Documents), nei quali sono contenute tutte le informazioni utili in materia di BAT.

La tabella seguente riporta in maniera schematica lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività produttiva in parola.

Tabella D1- Applicazione BAT

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
1.1 Sistemi di gestione ambientale			
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:			
<ul style="list-style-type: none"> i. impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace; 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; iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili; 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; 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; ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale; 	<p>L'azienda ha adottato un sistema di gestione ambientale certificato secondo la norma internazionale ISO 14001, che prevede uno schema rispondente ai punti indicati dalla presente BAT.</p>	Applicata	



<ul style="list-style-type: none"> x. redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti; xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci; xii. attuazione di adeguati programmi di manutenzione; xiii. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza; 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 (<i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM</i>); xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; vii. 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; viii. 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; xix. riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; xx. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite. 			
<p>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:</p>			
<p>I. Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. 	<p>Implementato monitoraggio emissioni, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.</p>	Applicata	
<p>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).</p>	<p>Monitoraggio consumo idrico; Prevista implementazione interventi progettuali sul circuito di termostatazione presse</p>		



			di estrusione e su torri di raffreddamento per ridurre il consumo di acqua.		
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.			Implementato monitoraggio scarichi idrici.		
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).			Implementato monitoraggio emissioni in atmosfera.		
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).			I consumi energetici e di materie prime sono monitorati. I dati raccolti sono inseriti in report e comunicati annualmente all'AC.		
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).			Attuata strategia di monitoraggio che prevede misurazioni dirette e indirette, oltre che la determinazione di indici di efficienza. L'azienda ha adottato un sistema di gestione ambientale certificato secondo la norma internazionale ISO 50001.		
1.2 Monitoraggio					
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).			Implementato monitoraggio scarichi idrici (monitoraggio continuo del flusso per lo scarico n.1 – acque reflue industriali)	Applicata	
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.					
Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima monitoraggio	Implementato monitoraggio scarichi idrici: analisi chimico-fisiche effettuate con cadenza mensile.	Applicata	
COD	-	mensile			
Azoto totale	Diverse norme EN disponibili (es EN				



	12260, EN ISO 11905- 1)				
TOC	EN 1484				
Fosforo totale	Diverse norme EN disponibili (es EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)				
Solidi sospesi totali	EN 872				
BOD ₅	EN 1899-1				
Cloruro	Diverse norme EN disponibili (es EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)				
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 applicabile: non risulta individuata frequenza minima di monitoraggio emissioni per il settore produzione pasta secca.					
1.3 Efficienza energetica					
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.					
<p>a. Piano di efficienza energetica</p> <p>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.</p>		<p>Al fine di meglio gestire e monitorare gli aspetti energetici, l'azienda ha aderito al sistema di gestione dell'energia secondo la norma internazionale ISO50001.</p> <p>Inoltre, l'azienda ha presentato all'ENEA la Diagnosi Energetica relativa all'anno di monitoraggio 2018.</p>		Applicata	
<p>b. Utilizzo di tecniche comuni</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo e regolazione del bruciatore; - cogenerazione; - motori efficienti sotto il profilo energetico; - recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); - illuminazione; - riduzione al minimo della decompressione della caldaia; - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); - sistemi di controllo dei processi; 		<p>Risultano attuate tecniche volte all'aumento dell'efficienza energetica: coibentazione tubazioni, motori efficienti dal punto di vista energetico, sistema di recupero del calore generato dal compressore, sistema di illuminazione a led, sistema di controllo dei processi, motori con inverter.</p>		Applicata	



<ul style="list-style-type: none"> - riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; - riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; - variatori di velocità; - evaporazione a effetto multiplo; - utilizzo dell'energia solare. 	L'intervento progettuale che si intende attuare prevede anche l'installazione di un nuovo cogeneratore e di una nuova caldaia, l'ampliamento del parco fotovoltaico e il revamping della centrale termica.		
1.4 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue			
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.			
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.	Prevista implementazione interventi progettuali sul circuito chiuso di termostatazione presse di estrusione e su torri di raffreddamento per ridurre il consumo di acqua.	Applicata
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.		
c. Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.		
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.		
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.	Le operazioni di pulizia dei reparti sono effettuate mediante l'utilizzo di sistemi di aspirazione.	Applicata
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 pro- dotto dall'acqua di lavaggio.			
g. Pulizia ad alta pressione	Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.	Lavaggio trafile a mezzo di acqua pressurizzata (Lavatrafile Landucci).	Applicata	
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.		Non applicata	
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.		Non applicata	
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.	Nella progettazione di macchine ed impianti per l'industria alimentare la facilità di pulizia è un requisito imposto dai regolamenti comunitari in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	
k. Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.	GMP di prassi applicata nell'industria alimentare.	Applicata	
1.5 Sostanze nocive				
BAT 8. Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito				
a. Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	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.	I trattamenti di disinfestazione preventiva per evitare la proliferazione di insetti delle derrate avvengono mediante utilizzo di aria calda, utilizzata in sostituzione di prodotti chimici quali pesticidi o fumiganti.		
b. Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel		Non applicabile	



durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.			
c. Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e.	Le operazioni di pulizia dei reparti sono effettuate mediante l'utilizzo di sistemi di aspirazione.	Applicata	
d. Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Cfr. BAT 7j.	Nella progettazione di macchine ed impianti per l'industria alimentare la facilità di pulizia è un requisito imposto dai regolamenti comunitari in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata	
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.				
Utilizzo di refrigeranti quali acqua, biossido di carbonio e ammoniacca		È progettualmente prevista l'installazione di nuovi gruppo frigo con sistemi di refrigerazione a basso GWP secondo il regolamento CE 517/2014 (Direttiva F-Gas), con refrigeranti di ultima generazione (es R-1234ze).	Applicata	
1.6 Uso efficiente delle risorse				
BAT 10. Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:				
a. Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microrganismi 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.		Non applicabile	Trattamento non idoneo alla natura dei residui
b. Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Lo stabilimento è registrato con N. IT/063035/07 ai sensi del Reg. CE 183/05 per la produzione di mangimi per animali. I sottoprodotti della lavorazione vengono ceduti come materia prima ai sensi del Reg. UE 68/2013.	Applicata	



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.		Non applicata	
d. Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.		Non applicabile	Prodotto alimentare non liquido
e. Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.		Non applicabile	Flusso acque reflue a basso contenuto di fosforo (<50 mg/l)
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.		Non applicata	Le acque reflue vengono recapitate in pubblica fognatura
1.7 Emissioni nell'acqua				
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.				
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).	Il funzionamento degli scarichi idrici avviene in maniera controllata. A monte di ciascun punto di scarico delle acque reflue meteoriche è prevista una vasca di laminazione e, laddove necessario, un impianto di prima pioggia. È inoltre prevista l'installazione di valvole a saracinesca prima dello scarico per evitare sversamenti di eventuali sostanze inquinanti in situazioni di emergenza (es: acque di spegnimento incendi).		Applicata	
BAT 12. Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
Trattamento preliminare, primario e generale a. Equalizzazione b. Neutralizzazione c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Le acque reflue meteoriche di dilavamento piazzale, prima dello scarico in pubblica fognatura, saranno trattate in un impianto di prima pioggia.		Applicata	



	Le acque reflue biologiche e di processo subiscono un sedimentazione primaria in vasca Imhoff e successiva equalizzazione prima di essere inviate ai trattamenti secondari.		
Trattamento secondario 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, bio-reattore a membrana	Le acque reflue biologiche e di processo, previo trattamento di equalizzazione, subiscono un trattamento secondario di tipo biologico a fanghi attivi, seguito da una fase di sedimentazione secondaria e da una fase di clorazione prima dello scarico finale.	Applicata	
Rimozione dell'azoto e. Nitrificazione e/o denitrificazione f. Nitritazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio		Non applicata	Trattamento non necessario: parametri di qualità idonei allo scarico in pubblica fognatura
Rimozione del fosforo g. Recupero del fosforo come struvite h. Precipitazione i. Rimozione biologica del fosforo intensificata		Non applicata	Trattamento non necessario: parametri di qualità idonei allo scarico in pubblica fognatura
Rimozione dei solidi j. Coagulazione e flocculazione k. Sedimentazione l. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) m. Flottazione		Non applicata	Trattamento non necessario: parametri di qualità idonei allo scarico in pubblica fognatura
1.8 Rumore			
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:			
<ul style="list-style-type: none"> — un protocollo contenente azioni e scadenze; — un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; — un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; — un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. 	Previsto protocollo di gestione del rumore all'interno del sistema di gestione ambientale certificato secondo lo standard ISO 14001:2015.	Applicata	
BAT 14. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			



a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	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.		Parzialmente applicabile	La pianificazione dell'ubicazione delle attrezzature deve tener conto anche di altri criteri di localizzazione; pertanto, la decisione finale è frutto di una valutazione complessiva di cui l'impatto acustico è parte integrante.
b. Misure operative	Queste comprendono: i. ispezione e manutenzione rafforzate 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.	L'azienda adotta le misure operative previste dalla BAT 14.b.	Applicata	
c. Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	I compressori di nuova installazione sono dotati di fono-riduttori.	Applicata	
d. Apparecchiature per il controllo del rumore	Queste comprendono: i. Fono-riduttori; ii. isolamento apparecchiature; iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; iv. insonorizzazione degli edifici.	La maggior parte delle attrezzature utilizzate dispone di fono-riduttori.	Applicata	
e. Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Le fonti di emissioni sonore esterne attualmente presenti sono schermate da barriere acustiche. Allo stesso modo, le nuove fonti di emissioni sonore da installarsi con l'attuazione dell'intervento progettuale previsto saranno opportunamente schermate da barriere	Applicata	



		acustiche, consentendo così il rispetto dei limiti emissivi, come dimostrato dallo studio previsionale di impatto acustico condotto. Inoltre, risultano presenti barriere verdi (siepe lauri e magnolie) atte a mitigare la propagazione di rumori verso ricettori esterni.		
1.9 Odore				
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:				
<ul style="list-style-type: none"> - Un protocollo contenente azioni e scadenze. - Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori. - Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze. - Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificare la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 		Non applicabile		Non risultano comprovati disturbi da odori provocati dall'attività produttiva presso i recettori sensibili.

D.2 Conclusioni

Per tutto quanto rappresentato nel precedente paragrafo, si evince che la società Pastificio Lucio Garofalo SpA mette in atto tecnologie di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento come da BAT applicate.



E. QUADRO PRESCRITTIVO

Il Pastificio Lucio Garofalo SpA è tenuto a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

E.1 Aria

E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
3. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore.
4. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
5. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
6. Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di ridurre progressivamente i livelli di emissione puntuale fino ai valori raggiungibili con l'uso delle BAT.
7. Precisare ulteriormente che:
 - a. 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 essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri;
 - b. i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta 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.
8. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze;
9. Non effettuare operazioni di miscelazione ai fini della diluizione degli effluenti gassosi;
10. Inviare i risultati del piano di monitoraggio alla Regione e agli Enti di controllo, almeno una volta all'anno.

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo rilievi delle emissioni secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio e controllo allegato al presente documento, ed ARPAC i controlli con frequenza annuale.



E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore dello stabilimento Pastificio Lucio Garofalo SpA dovrà assicurare che gli scarichi idrici dell'impianto che immettono in fogna siano rispettosi dei limiti fissati previsti dalla Tab. 3 *Scarico in fognatura* dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 e smi, con le restrizioni previste dall'OPCM 1485/Sarno del 26/07/2002.

La Regione fissa quale limite obiettivo per gli inquinanti non contemplati dall'OPCM 1485/Sarno del 26/07/2002 il non superamento del 90% dei valori limite imposti dal D.Lgs. 152/2006 e smi.

Secondo quanto disposto dall'art.101 comma 5 del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 e smi prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

E.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 presente documento.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. Deve essere garantito l'accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo dei campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti. Periodicamente (ed almeno una volta all'anno) dovranno essere asportati i fanghi e i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.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, a mezzo PEC, alla Regione ed 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 BAT per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

E.2.5 Prescrizioni specifiche

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo con frequenza indicata nel presente documento la verifica del rispetto dei limiti fissati dalla Tab. 3 *Scarico in fognatura* dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 e smi, con le restrizioni previste dall'OPCM 1485/Sarno del 26/07/2002. ARPAC effettuerà controlli con frequenza minima annuale.



E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La società deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del territorio, con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportate nel piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal DM del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Regione, 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 e collaudo, 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 Regione (Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile – Napoli), al Comune di Gragnano e all'ARPAC dipartimentale.

E.3.4 Prescrizioni specifiche

Il Pastificio Lucio Garofalo SpA dovrà presentare una nuova relazione fonometrica entro sei mesi dalla messa in regime del nuovo cogeneratore.

Il gestore deve eseguire in autocontrollo i rilievi fonometrici dell'acustica ambientale, con cadenza almeno **biennale**, ARPAC eseguirà controlli con frequenza almeno **triennale**.

E.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. 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.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. La società deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
6. In caso di incidente dovrà essere prodotta un'accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio.

E.5 Rifiuti



E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.

E.5.2 Prescrizioni generali

1. 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.
2. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
3. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.

E.5.3 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento

1. È necessario rispettare le prescrizioni applicabili contenute nel D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.
2. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per il deposito delle materie prime.
3. Le superfici del settore deposito temporaneo devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
4. Il settore di deposito temporaneo deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.
5. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensione e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute e per l'ambiente, il relativo codice CER e lo stato fisico del rifiuto.
6. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto.
7. La movimentazione e le modalità di deposito temporaneo dei rifiuti devono avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi idrici 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 polverulente, l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
8. 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.
9. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06 s.m.i.; la società si impegna a rendere accessibili le informazioni contenute nel registro all'autorità di controllo in qualunque momento.
10. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art.193 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
11. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.



E.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità Competente (Regione Campania) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, ovvero modifiche progettuali dell'installazione, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera l) del medesimo D.Lgs.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione Campania, al Comune di Gragnano, alla Città Metropolitana di Napoli e all'ARPAC eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., al fine di consentire lo svolgimento delle attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo articolo, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del suddetto decreto.

E.7 Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano di Monitoraggio e Controllo allegato al presente documento.
2. Tale piano verrà adottato dalla Società a partire dalla data di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a meno dei monitoraggi e controlli di grandezze che non siano misurabili in assenza di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA. Per queste ultime il gestore darà comunicazione secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. art.29 decies comma 1.
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio e controllo devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla Regione, al Comune di Gragnano al dipartimento e dell'ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano stesso.
4. 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, gli esiti relativi; inoltre, i referti devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato.

E.8 Prevenzione incidenti

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

E.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza. Il gestore deve rispettare quanto riportato nella pratica AIA relativamente alla gestione delle emergenze.

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione dell'intero impianto o di quota parte di esso, il gestore 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. 152/2006 e s.m.i.

E.10.1 Prescrizioni impiantistiche

Il gestore nella fase di dismissione dell'intero impianto o di quota parte di esso deve operare il ripristino dello stato dei luoghi al fine di garantire il rispetto delle condizioni previste dallo strumento urbanistico vigente all'atto della dismissione. Il gestore opererà nel rispetto della normativa vigente all'atto della dismissione in materia di bonifica dei siti per le matrici ambientali suolo, sottosuolo, acque superficiali e acque sotterranee.

E.10.2 Ulteriori prescrizioni

1. Il gestore dovrà tenere a disposizione degli organi di controllo copia conforme di tutta la documentazione presentata con la domanda di modifica non sostanziale con aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, fornendo i documenti e le planimetrie richiamate nel presente rapporto durante tutti i controlli relativi all'autorizzazione integrata ambientale.
2. Il gestore deve riportare in un apposito registro le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, le emissioni fuggitive, i malfunzionamenti e l'arresto definitivo dell'impianto.



F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Pastificio Garofalo ha presentato un piano di monitoraggio e controllo tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rifiuti, rumori. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e il mantenimento dell'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, devono essere considerati nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto il quale potrà avvalersi anche di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e, inoltre, a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 6 anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Società viene allegato integralmente al presente rapporto e ne costituisce parte integrante e sostanziale.

Napoli, 18/07/2022