



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.4 (b2)**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Pastificio Lucio Garofalo SpA
Anno di fondazione	1935
Gestore Impianto IPPC	Ing. Massimo Menna
Sede Legale	Via dei Pastai, 42 Gragnano (NA)
Sede operativa	Via dei Pastai, 42 Gragnano (NA)
UOD di attività	08
Codice ISTAT attività	15.85
Codice attività IPPC	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)
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	N totale addetti al 31.12.2022: 221
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	330

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito produttivo ubicato nel territorio comunale di Gragnano (NA) alla Via dei Pastai n.42.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Pastificio Lucio Garofalo SpA è un impianto per la produzione di pasta secca alimentare. L'attività è iniziata nel 1985.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4 (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 t/giorno (teorica) 567 t/giorno (effettiva con un tasso di sfruttamento del 75%)

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ✦ un sito a destinazione “**Ambiti Di Riqualificazione**” – **Art. 53 – NTA – Ambiti di Riqualificazione e Densificazione per Insediamenti Integrativi – Art. 55 NTA -1 Polo dei Pastifici** secondo il vigente PUC (Piano Urbanistico Comunale) del Comune di Gragnano (NA), adottato con Delibera di C.C. n°90 del 28.10.2015;
- ✦ in 10 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa superiore a 6,5 m;
- ✦ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale che sarà attuata a seguito delle modifiche progettuali autorizzate con D.D. 137/2022, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
48.328,00	23.307,41	21.378,59	3.731,00

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

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

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 45001	ISO 50001	SA 8000
Numero certificazione/registrazione	-	CERT-628-2003-AE-NPL-SINCERT	10000457300-MSC-ACCREDIA-ITA	00124-2017-SEMS-ITA-ACCREDIA	82497-2010-ASA-ITA-SAAS
Data emissione	-	11.04.2021	30.12.2022	05.08.2023	05.10.2022

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

Come indicato nella tabella sopra riportata, la società ha adottato un sistema di gestione ambientale certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015, rispondente ai requisiti indicati dalla BAT 1 fissata dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, che ha stabilito le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Si rimanda alla scheda D allegata per ulteriori informazioni sullo stato di applicazione delle BAT individuate per lo stabilimento produttivo in parola.

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Gragnano (NA) alla Via dei Pastai n.42. L'area è destinata dal PUC del Comune ad “**Ambiti Di Riqualificazione: Ambiti di Riqualificazione e Densificazione per Insediamenti Integrativi - 1 Polo dei Pastifici**”; Parte della superficie dello stabilimento (particelle nn°906, 534 e 1133 del Foglio 9 del NCT del Comune di Gragnano) è interessata dalla fascia di inedificabilità di rispetto ferroviario di cui al DPR n°753/80. Parte della superficie dello stabilimento (particelle nn°578 e 906 del Foglio

9 del NCT del Comune di Gragnano) è interessata dal vincolo archeologico diretto (L. n. 1089/39 e D.L. n. 490/99). **Non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 600 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS145.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D. 137 del 29.07.2022	29.07.2025	Regione Campania Autorizzazioni e rifiuti ambientali di Napoli	D. Lgs. 152/2006	//
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	D.D. 137 del 29.07.2022	29.07.2025	Regione Campania Autorizzazioni e rifiuti ambientali di Napoli	D. Lgs.	//
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 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.	Prot. 000208 del 03.01.2023	03.01.2028	Comando dei Vigili del Fuoco di Napoli	D.P.R. n°151 del 01.08.2011	//

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Pastificio Lucio Garofalo SpA è produzione di pasta secca ad uso alimentare.

B.2.2 Materie prime

DESCRIZIONE PRODOTTO	QUANTITÀ UTILIZZATA		STATO FISICO	APPLICAZIONE
SEMOLA DI GRANO DURO	175.134.960	kg	Solido (polvere)	mp: fase 210 scheda 2A
SEMOLA INTEGRALE DI GRANO DURO	19.459.440	kg	Solido (polvere)	mp: fase 210 scheda 2A
POLVERE DI POMODORO	30.233	kg	Solido (polvere)	mp: fase 210 scheda 2A
POLVERE DI SPINACI	29.776	kg	Solido (polvere)	mp: fase 210 scheda 2A
IPOCLORITO DI SODIO	14.254	kg	Liquido	Ma: fase 260 scheda 2F
CALCE IDRATA	2.545	kg	Solido	ma: fase 260 scheda 2F
SALE	193.451	kg	Solido	ma: fase 260 scheda 2F
SODIO ALLUMINATO	1.000	Lt.	Liquido	ma: fase 260 scheda 2F
OLIO DIATERMICO*	10.000	Lt.	Liquido	ma: fase 220 scheda 2B
OLII LUBRIFICANTI**	6.732	kg	Liquido	ma: fase 250 scheda 2E
IMBALLAGGI IN PLASTICA	2.242.493	kg	Solido	ma: fase 300 scheda 3
CARTONI	12.291.797	kg	Solido	ma: fase 300 scheda 3
ASTUCCI IN CARTONE	72.126	kg	Solido	ma: fase 300 scheda 3

OLIO LUBRIFICANTE PER MOTORI COGENERATORI	13.984	Lt	Liquido	ma: fase 600 scheda 6
---	--------	----	---------	-----------------------

Tabella 5 - Materie prime

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta per l'espletamento del processo produttivo ammonta a circa 196864 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 597 m³. Si tratta di acqua proveniente da pozzo (concessione n° 5854 del 03.07.2002). Il fabbisogno connesso ai consumi idrici derivanti da locali spogliatoio, servizi igienici e palazzina uffici, prelevato da acquedotto, ammonta a circa 1793 m³ annui, per un consumo medio giornaliero di circa 5 m³.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
FASE 100 Scheda 1	Sfarinati	1.567.980	8,38
Fase 200 Scheda 2	Linee produzione, Condizionam. della Prod., Lavaggio trafilato, Caldaie, Silos paste	20.976.900	112,11
Fase 300 Scheda 3	Linee conf., Compressori, UTA	4.619.750	24,69
Fase 400 Scheda 4	Deposito	297.500	1,59
Fase 500 Scheda 5	Uffici e relativi servizi ausiliari	415.380	2,22
—	—	—	—
TOTALI		27.877.520	148,98

* stimata in funzione di una capacità produttiva di 567 t/giorno (Ts=75%)

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Rifiuti

CER	Descrizione del rifiuto	Quantità massima trattabile complessiva (t/anno)	Operazioni
020304	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	2,44	Recupero - R13
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,10	Recupero - R13
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	20,00	Recupero - R13

130802*	Altre emulsioni	0,10	Smaltimento - D15
150101	Imballaggi in carta e cartone	348,04	Recupero - R13
150102	Imballaggi in plastica	158,77	Recupero - R13
150103	Imballaggi in legno	0,25	Recupero - R13
150106	Imballaggi in materiali misti	41,44	Recupero - R13
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2,21	Smaltimento - D15
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,10	Recupero - R13
160107*	Filtri dell'olio	0,25	Recupero - R13
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	0,20	Recupero - R13
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	0,20	Recupero - R13
160509	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	0,01	Recupero - R13
160601*	Batterie al piombo	0,01	Recupero - R13
160604	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	0,01	Smaltimento - D15
170203	Plastica	10,00	Recupero - R13
170405	Ferro e acciaio	250,00	Recupero - R13
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	3,00	Recupero - R13
180103*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	0,01	Recupero - R13
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,02	Smaltimento - D15
200301	Rifiuti urbani non differenziati	20,00	Smaltimento - D15
200304	Fanghi delle fosse settiche	10,00	Recupero - R13

Tabella 7 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 9. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

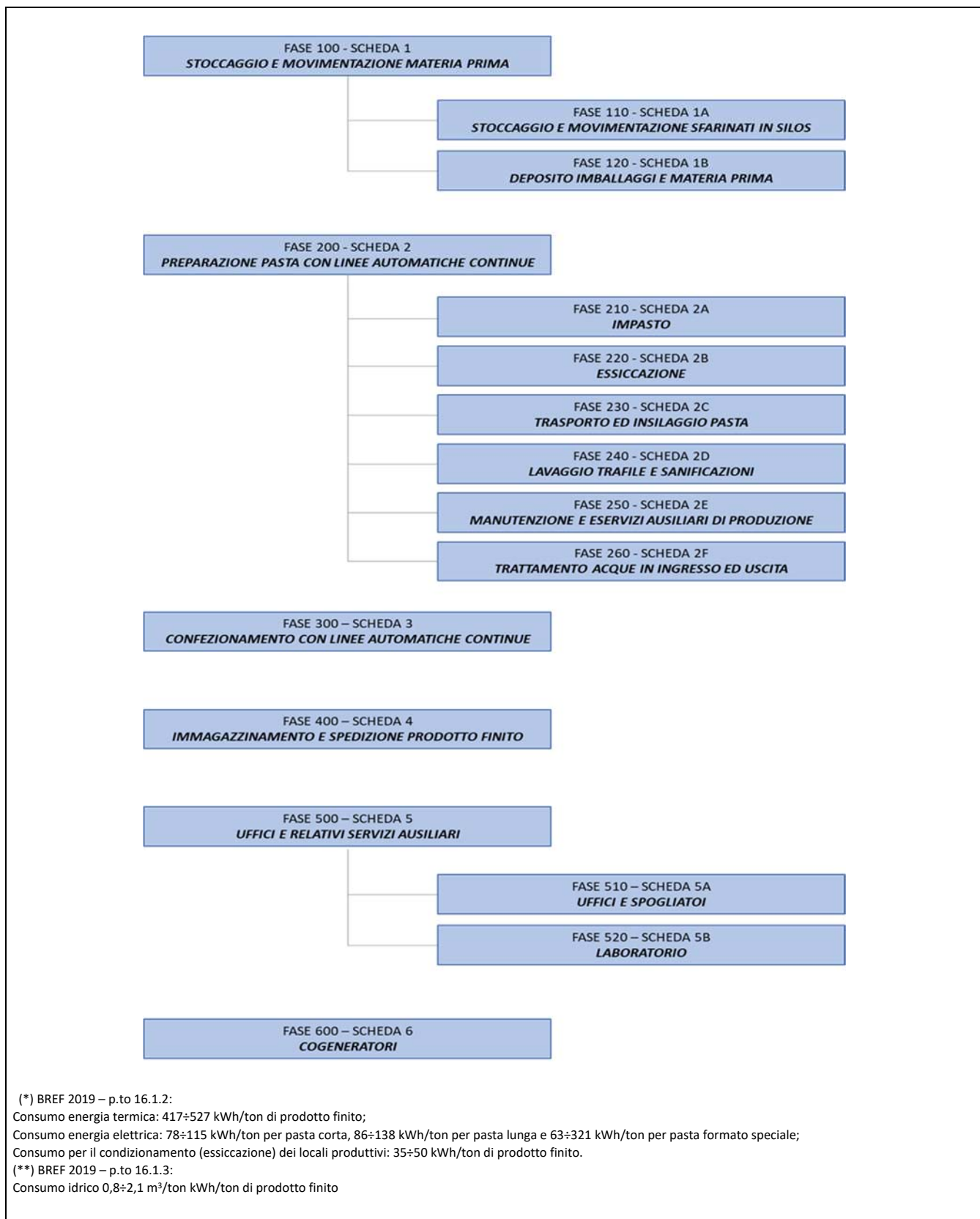


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Pastificio Lucio Garofalo SpA sono localizzate in 149 punti di emissione (indicati come A1, A2, ...) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- produzione ed essiccazione pasta;
- caldaie e impianti di cogenerazione

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

N° camino	Posizione Amm. va	Fase di lavorazione	Impianto/macchinario che genera l'emissione	Sigla impianto di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz. to	Dati emissivi	
								Concen tr.	Flus so di massa		Concen tr.	Flusso di massa
								[mg/Nm ³]	[kg/h]	[mg/Nm ³]	[kg/h]	
1	A1	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									
2	A2	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									
3	A3	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									
4	A4	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									
5	A5	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									
6	A6	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									
7	A7	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									
8	A8	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^ Lunga									

			3^ Lunga											
9	A9	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			3^ Lunga											
10	A10	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			3^ Lunga											
11	A11	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			3^ Lunga											
12	A12	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			3^ Lunga											
13	A13	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			3^ Lunga											
14	A14	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			3^ Lunga											
15	A15	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			I^ Lunga											
16	A16	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			I^ Lunga											
17	A17	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			I^ Lunga											
18	A18	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			I^ Lunga											
19	A19	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							
			I^ Lunga											
20	A20	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo							

			essiccamento pasta																
			I^ Lunga																
21	A21	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			I^ Lunga																
22	A22	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Emissione aria impianto di raffreddamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			I^ Lunga																
23	A23	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			6^corta																
24	A24	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			6^corta																
25	A25	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			6^corta																
26	A26	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			6^corta																
27	A27	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			6^corta																
28	A28	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			7^corta																
29	A29	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			3^corta																
30	A30	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			3^corta																
31	A31	Fase 220-scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo												
			3^corta																

32	A32	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			4^corta										
33	A33	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			4^corta										
34	A34	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			4^corta										
35	A35	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			5^corta										
36	A36	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			5^corta										
37	A37	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			5^corta										
38	A38	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			5^corta										
39	A39	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			5^corta										
40	A40	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			speciale										
41	A41	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			speciale										
42	A42	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
43	A43	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			speciale										

44	A44	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			speciale										
45	A45	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccazione pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
			speciale										
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 lavatrafile	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						
		Fase 500: laboratorio	Punto di estrazione aria cappa laboratorio chimico (non realizzato)										
57	A57	Fase 500: laboratorio	Emissione aria da impianto di condizionamento del laboratorio (clivet)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
		Fase 200: produzione	Emissione aria da impianto di produzione acqua refrigerata										
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						
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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,30	0,00069	
						stima					stima	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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,35	0,00081	
						stima					stima	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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,10	0,00057	
						stima					stima	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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,01	0,00004	
						stima					stima	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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,11	0,00023	
						stima					stima	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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,06	0,00012	
						stima					stima	stima	
71	A71	Fase 110- scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da carico triturato	SIRCEM Filtri a maniche (F9)	n.a.	3410	Polveri Totali	20	0,5	24	0,04	0,00014	
						stima					stima	stima	
72	A72	Fase 110- scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da carico silos polveri	SIRCEM Filtri a maniche (F4)	n.a.	2341	Polveri Totali	20	0,5	24	0,06	0,00014	
						stima					stima	stima	
73	A73	Fase 110- scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da carico triturato	SIRCEM Filtri a maniche (F7)	n.a.	2094	Polveri Totali	20	0,5	24	0,04	0,00007	
						stima					stima	stima	
74	A74	Fase 210- scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati aria calda)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
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						
78	A78	Fase 210- scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati aria calda)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
79	A79	Fase 210- scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati condensa)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
80	A80	Fase 210- scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati aria calda)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
81	A81	Fase 210- scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati aria calda)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						

82	A82	Fase 200: produzione	n.1 torre di raffreddamento per recupero acqua di termostatazione con 3 ventole	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
83	E1	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Centrale Termica Nuova - Caldaia 1 di potenzialità (max 6.000 Mcal/h) per la produzione di acqua surriscaldata alimentata a gas metano	n.a.	n.a.	6000	NOx	100	-	24	90,0	0,54	
							Polveri Totali	5			0,002	1,21E-05	
							Tenore O ₂	3%					
						stima		D.Lgs. 183/2017		stima	stima		
84	E2	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	Centrale Termica Nuova - Caldaia 2 di potenzialità (max 6.000 Mcal/h) per la produzione di acqua surriscaldata alimentata a gas metano	n.a.	n.a.	6000	NOx	100	-	24	90,0	0,54	
							Polveri Totali	5			0,002	1,21E-05	
							Tenore O ₂	3%					
						stima		D.Lgs. 183/2017		stima	stima		
85	E3	Fase 600-scheda 6: (impianto di cogenerazione)	Motore cogeneratore	Leanox e catalizzatore ossidante	n.a.	15100	NOx	190	-	24	63,0	0,95	
							CO	240			52,5	0,80	
							Polveri Totali	50			3,6	0,05	
							Tenore O ₂	15%					
											stima		D.Lgs. 183/2017
86	A86	Fase 600-scheda 6: Cogeneratore	Torre evaporativa	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
87	A87	Fase 500:	Caldaia RIELLO da 31,7 kW (acqua sanitaria per spogliatoio operai)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo, CO, NOx						
		servizi											
88	A88	Fase 500:	Caldaia RIELLO da 55 kW (riscaldamento per spogliatoio operai)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo, CO, NOx						
		servizi											
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	Polveri Totali	20	0,5	24	1,132	0,00641	
						stima					stima	stima	
90	A90	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole filtro jolly (presse 5^ corta - 6^ corta - 4^lunga)	SIRCEM Filtri a maniche (F18)	n.a.	3510	Polveri Totali	20	0,5	24	0,702	0,00246	
						stima					stima	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 silos pasta corta	SIRCEM Filtri a maniche (F17)	n.a.	600	Polveri Totali	20	0,5	24	0,12	0,00007	
						stima					stima	stima	
92	A92	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da sistema pneumatico convogliamento semole	SIRCEM Filtri a maniche (F13)	n.a.	2300	Polveri Totali	20	0,5	24	0,46	0,00106	

			(recupero scarti plansichter)			stima					stima	stima
93	A93	Fase 230- scheda 2C: produzione	Emissione aria da triturazione scarti pasta corta che transitano per il gruppo silos e dalla linea speciale	SIRCEM Filtri a maniche (F14)	n.a.	1256	Polveri Totali	20	0,5	24	0,2512	0,0003 2
						stima					stima	stima
94	A94	Fase 230- scheda 2C: produzione	Emissione aria da vibrocalibratori	SIRCEM Filtri a maniche (F11)	n.a.	2320	Polveri Totali	20	0,5	24	0,464	0,0010 8
						stima					stima	stima
95	A95	Fase 230- scheda 2C: produzione	Emissione aria da vibrocalibratori	SIRCEM Filtri a maniche (F12)	n.a.	740	Polveri Totali	20	0,5	24	0,148	0,0001 1
						stima					stima	stima
96	A96	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			6^corta									
97	A97	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			6^corta									
98	A98	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			6^corta									
99	A99	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Emissione aria da impianto di raffreddamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			6^corta									
100	A100	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Emissione aria da impianto di raffreddamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			4^corta									
101	A101	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Emissione aria da impianto di raffreddamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
			5^corta									
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					
104	A104	Fase 210- scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati aria calda)	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					
106	A106	Fase 210- scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati aria calda)	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						
108	A108	Fase 210-scheda 2A: impasto	Centrale pompe vuoto (sfiati aria calda)	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.	Vapore Acqueo						
110	A110	Fase 300-scheda 3: confezionamento	Emissione aria da triturazione da ribaltatore	SIRCEM Filtri a maniche (F16)	n.a.	n.a.	Polveri Totali						
111	A111	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da carico silos vitamine	SIRCEM Filtri a maniche (FV)	n.a.	n.a.	Polveri Totali						
112	A112	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da polveri del ciclone e della movimentazione per il carico del silo (scarti ad uso zootecnico)	SIRCEM Filtri a maniche (F10)	n.a.	2340	Polveri Totali	20	0,5	24	0,468	0,00110	
						stima					stima	stima	
113	A113	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri silos macinato	SIRCEM Filtri a maniche (FM6)	n.a.	834	Polveri Totali	20	0,5	24	0,1668	0,00014	
						stima					stima	stima	
114	A114	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri silos macinato	SIRCEM Filtri a maniche (FM5)	n.a.	834	Polveri Totali	20	0,5	24	0,1668	0,00014	
						stima					stima	stima	
115	A115	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri silos macinato	SIRCEM Filtri a maniche (FM4)	n.a.	834	Polveri Totali	20	0,5	24	0,1668	0,00014	
						stima					stima	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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,4734	0,00112	
						stima					stima	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	Polveri Totali	20	0,5	24	0,4734	0,00112	
						stima					stima	stima	
118	A118	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 28	SIRCEM Filtri a maniche (F28)	n.a.	2367	Polveri Totali	20	0,5	24	0,4734	0,00112	
						stima					stima	stima	
119	A119	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 33	SIRCEM Filtri a maniche (F33)	n.a.	2367	Polveri Totali	20	0,5	24	0,4734	0,00112	
						stima					stima	stima	
120	A120	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 31	SIRCEM Filtri a maniche (F31)	n.a.	2367	Polveri Totali	20	0,5	24	0,4734	0,00112	
						stima					stima	stima	
121	A121	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da filtro abbattimento polveri carico silos 29	SIRCEM Filtri a maniche (F29)	ù	2367	Polveri Totali	20	0,5	24	0,4734	0,00112	
						stima					stima	stima	
122	A122	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri recupero aria livellatori e presse	SIRCEM Filtri a maniche (FL)	n.a.	3500	Polveri Totali	20	0,5	24	0,7	0,00245	
						stima					stima	stima	
123	A123	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri colorate	SIRCEM Filtri a maniche (FC)	n.a.	6033	Polveri Totali	20	0,5	24	1,2066	0,00728	
						stima					stima	stima	
124	A124		Emissione aria da sistema	SIRCEM Filtri a	n.a.	n.a.	Polveri Totali						

		Fase 110- scheda 1A: silos sfarinati	pneumatico convogliamento semole	maniche (FM)																	
125	A125	Fase 220- scheda 2B: essiccazione	Emissione aria impianto di raffreddamento pasta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo														
(futuro)			6^ corta																		
126	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														
(futuro)																					
127	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														
(futuro)																					
128	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														
(futuro)																					
129	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														
(futuro)																					
130	A130	Fase 300: confezionam ento	Emissione aria da impianto di condizionamento del reparto confezionamento (UTA 4)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo														
(futuro)																					
131	A131	Fase 300: confezionam ento 2	Emissione aria da impianto di condizionamento del reparto confezionamento	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo														
(futuro)			(UTA 6)																		
132	E4	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Generatore di acqua surriscaldata a ASGX EN di potenzialità (max 4.000 Mcal/h) per la produzione di acqua surriscaldata alimentata a gas metano	n.a.	n.a.	n.a.	NOx	100	-	24										90,0	0,54
							Polveri Totali	5												0,002	1,20E- 05
(futuro)							Tenore O2	3%												stima	stima
133	A133	Fase 510- Scheda 5A:	Cappa cucina uso interno	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo														
(futuro)		Uffici (Mensa Dirigenti)																			
134	A134	Fase 510- Scheda 5A:	Cappa cucina uso interno	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo														
(futuro)		Uffici (Mensa impiegati)																			
135	A135	Fase 510- Scheda 5A:	Emissione aria da impianto di condizionamento della mensa impiegati (UTA 10)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo														
(futuro)		Uffici (Mensa impiegati)																			

136	A136	Fase 110- scheda 1A: 8^ corta	Emissione aria da alimentazione	SIRCEM Filtri a maniche 4J16	n.a.	1644	Polveri Totali	20	0,5	24	0,3288	0,0005 4
(futuro)		Alimentazion e sfarinati	Pressa 8^ corta								stima	stima
137	A137	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 8^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
138	A138	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 8^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
139	A139	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 8^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
140	A140	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 8^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
141	A141	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Punto di emissione vapore da processo di essiccamento pasta da nuova linea produzione 8^ corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
142	A142	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Triturazione pasta corta	SIRCEM	n.a.	600	Polveri Totali	20	0,5	24	0,12	0,0000 72
(futuro)			8^ corta (F16)	Filtri a maniche (F16)		stima					stima	stima
143	A143	Fase 250 scheda 2E: Manutenzion e e servizi ausiliari di produzione	Sfiato condensatore	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
144	E5	Fase 600- scheda 6: (impianto di cogenerazion e)	Motore cogeneratore 2	Depuratore catalitico	n.a.	12000	NOx	95	-	24	18,0	0,216
(futuro)							CO	240			16,0	0,192
							Polveri Totali	50			1,0	0,012
							Tenore O2	15%				
						stima	D.Lgs. 183/20 17	stima			stima	
145	A145	Fase 600- scheda 6: Cogeneratore	Torre evaporativa 2	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
146	A146	Fase 200: produzione	Estrazione aria calda silos pasta corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)			8^ corta									
147	A147	Fase 200: produzione	Estrazione aria calda silos pasta corta	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)			Gruppo 30 silos									
148	A148	Fase 110- scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri	SIRCEM Filtri a	n.a.	1150	Polveri Totali	20	0,5	24	0,23	0,0002 6

(futuro)			Dai nuovi plansichter	maniche (CFP)		stima					stima	stima
149	A149	Fase 200: produzione	Emissione aria da impianto di condizionamento del reparto produzione (UTA 7)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
150	A150	Fase 300: confezionam ento	Estrattore aria	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
151	A151	Fase 300: confezionam ento	Estrattore aria	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
152	A152	Fase 200: produzione	Emissione aria da impianto di trattamento aria del reparto produzione (UTA 3)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
153	A153	Fase 300: confezionam ento	n.4 Compressore oil-free (emissione aria)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
154	A154	Fase 240: produzione	Macchina lavacanne a vapore	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo					
(futuro)												
155	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					
(futuro)												
156	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					
(futuro)												
157	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					
(futuro)												
158	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					
(futuro)												
159	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					
(futuro)												
160	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					
(futuro)												
161	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					
(futuro)												
162	A162	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					
(futuro)												
163	A163	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					
(futuro)												
164	A164	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					
(futuro)												
165	A165		Emissione aria da abbattimento	SIRCEM Filtri a	n.a.	n.a.	Polveri Totali					

(futuro)		Fase 110- scheda 1A: silos sfarinati	carico silos rimacinato M9	maniche (M9)									
166	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						
(futuro)													
167	A167	Fase 200: produzione	Control room Sala produzione 1 (UTA 8)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
(futuro)													
168	A168	Fase 200: produzione	Control room Sala produzione 1 (UTA 9)	n.a.	n.a.	n.a.	Vapore Acqueo						
(futuro)													
169	A169	Fase 110- scheda 1A: silos sfarinati	Emissione aria da abbattimento polveri	SIRCEM Filtri a maniche (FM)	n.a.	1268	Polveri Totali	20	0,5	24	0,2536	0,0003	
(futuro)			Impianto macinazione			stima					stima	stima	
170	A170	Fase 220- scheda 2B: essiccazione pasta	Filtro recupero polveri tritrazione da linee paste corte	SIRCEM Filtri a maniche (F19)	n.a.	600	Polveri Totali	20	0,5	24	0,12	0,0000	
(futuro)						stima					stima	stima	

Tabella 8 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Pastificio Lucio Garofalo SpA

Inoltre si rappresenta che l'implementazione del monitoraggio delle emissioni in atmosfera secondo le modalità indicate nel Piano di Monitoraggio (Allegato Y6), al termine dell'attuazione delle modifiche autorizzate con D.D. n°137/2022, sarà pienamente rispondente alla BAT 2 fissata dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, che ha stabilito le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Si rimanda alla scheda D allegata per ulteriori informazioni sullo stato di applicazione delle BAT individuate per lo stabilimento produttivo in parola.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le emissioni della Pastificio Lucio Garofalo SpA sono indicate in Tabella 11. Tali emissioni sono scaricate in continuo in n.02 collettori fognari gestiti dalla GORI SpA contigui ai confini dello stabilimento.

Negli stessi collettori la Pastificio Lucio Garofalo SpA scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque sono presenti dei sistemi di trattamento delle acque di prima per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali e delle vasche di laminazione per garantire l'invarianza idraulica dei ricettori finali.

Attività IPPC	Fase di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa	Limiti di legge
			m3/g	m3/anno	(kg/a)	
6.4 (b2)	Scarichi civili palazzina Uffici; Lavaggio trafile e sanif; Scarichi civili spogliatoi operai; Acque di spurgo torri evaporative impianto di cogenerazione	Azoto (Totale espresso come N)	120	39.900	555	50000
		Fosforo (Totale espresso come P)			54	5000
		Arsenico (As) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)			n.d.	5
		Cadmio (Cd) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)			n.d.	5
		Cromo (Cr) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)			n.d.	50

(scarico n.5)	Rame (Cu) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	n.d.	50
	Mercurio (Hg) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	<LR	1
	Nichel (Ni) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	<LR	20
	Piombo (Pb) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	<LR	20
	Zinco (Zn) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	n.d.	100
	Dicloroetano-1,2 (DCE) Totale	n.d.	10
	Diclorometano (DCM) Totale	n.d.	10
	Cloroalcani (C10-13) Totale	n.d.	1
	Esaclorobenzene (HCB) Totale	n.d.	1
	Esaclorobutadiene (HCBd) Totale	n.d.	1
	Esaclorocicloesano (HCH) Totale	n.d.	1
	Composti organici alogenati Totale (espressi come AOX)	n.d.	1000
	Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX) Totale (espressi come somma dei singoli composti)	n.d.	200
	Difenil etero bromato Totale (espresso come bromo Br)	n.d.	1
Composti organostannici Totale (espressi come stagno Sn)	n.d.	50	
Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) Somma dei 6 IPA di Borneff	< LR	5	
Fenoli Totale (espressi come C)	n.d.	20	
Carbonio organico totale espresso come C o COD/3	1.486	50000	
Cloruri Totale (espressi come Cl)	4.705	2000000	
Cianuri Totale (espressi come CN)	< LR	50	
Fluoruri Totale (espressi come F)	n.d.	2000	

Tabella 9 - Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario

Il monitoraggio sarà attuato nei tempi e nei modi previsti dal Piano di Monitoraggio (Allegato Y6). Al riguardo si rappresenta che l'implementazione del monitoraggio degli scarichi idrici secondo le modalità indicate nell'Allegato 6, a seguito dell'attuazione delle modifiche autorizzate con D.D. n°137/2022, sarà pienamente rispondente alla BAT 2, alla BAT 3 alla BAT 4, così come fissate dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, che ha stabilito le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Si rimanda alla scheda D allegata per ulteriori informazioni sullo stato di applicazione delle BAT individuate per lo stabilimento produttivo in parola.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Nell'ambito delle normali attività svolte dal "Pastificio Lucio Garofalo SpA" le principali fonti di rumore sono attribuibili alle 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 i seguenti:

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

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

La Pastificio Lucio Garofalo SpA ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

Infine si rappresenta che, con specifico riferimento alla futura configurazione impiantistica, così come modificata a seguito dell'attuazione degli interventi autorizzati con D.D. n°137/2022, considerando che la maggior parte delle macchine installate dispone di fono-riduttori e che saranno installate ulteriori barriere fonoassorbenti per garantire il rispetto dei limiti emissivi e mitigare la propagazione di rumori verso i ricettori esterni più prossimi, considerando altresì che sarà condotto un monitoraggio periodico delle emissioni acustiche secondo le modalità sopra dettagliate, è possibile dedurre che risultano applicate la BAT 13 e la BAT 14 fissate dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, che ha stabilito le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Si rimanda alla scheda D allegata per ulteriori informazioni sullo stato di applicazione delle BAT individuate per lo stabilimento produttivo in parola.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale del Pastificio Lucio Garofalo SpA **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

Al riguardo si precisa che, anche a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali autorizzati con D.D. n°137/2022, nel pieno rispetto di quanto indicato dalla BAT 7 e dalla BAT 8 della Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031, nelle operazioni di pulizia e disinfezione delle linee produttive non saranno utilizzate sostanze nocive, ma continueranno ad attuarsi le misure tecnico-gestionali riportate nei precedenti paragrafi del presente elaborato.

Si rimanda alla scheda D allegata per ulteriori informazioni sullo stato di applicazione delle BAT individuate per lo stabilimento produttivo in parola.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Pastificio Lucio Garofalo SpA delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4 (b2) dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

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; 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</i>, ROM); xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; xvii. verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; xviii. valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non 	<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>	<p>Applicata</p>	

<p>conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili;</p> <p>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;</p> <p>xx. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.</p>			
<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> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>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>	<p>Implementato monitoraggio emissioni, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica.</p>	<p>Applicata</p>	
<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;</p> <p>Prevista implementazione interventi progettuali sul circuito di termostatazione presse di estrusione e su torri di raffreddamento per ridurre il consumo di acqua.</p>		
<p>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.</p>	<p>Implementato monitoraggio scarichi idrici.</p>		
<p>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).</p>	<p>Implementato monitoraggio emissioni in atmosfera.</p>		
<p>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).</p>	<p>I consumi energetici e di materie prime sono monitorati.</p> <p>I dati raccolti sono inseriti in report e comunicati annualmente all'AC.</p>		
<p>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).</p>	<p>Attuata strategia di monitoraggio che prevede misurazioni dirette e indirette, oltre che la determinazione di indici di efficienza.</p> <p>L'azienda ha adottato un sistema di gestione ambientale e un sistema di gestione dell'energia, rispettivamente certificati secondo le norme internazionali ISO 14001 e ISO 50001.</p>		
<p>1.2 Monitoraggio</p>			
<p>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</p>			

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 parametri inquinanti punto di scarico n 5)	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. L'adozione di una frequenza di monitoraggio mensile appare ragionevole in considerazione del fatto che, così come si evince dai risultati dell'attività di autocontrollo condotta, non si registrano significative variazioni nel tempo delle concentrazioni misurate per i parametri oggetto del monitoraggio, per la qual cosa ne perviene che i livelli emissivi per tali sostanze si possano ritenere stabili.	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. Al riguardo si precisa che le attività condotte nell'installazione in parola non possono essere riconducibili nella fattispecie della "macinatura e pulitura di cereali", in quanto la materia prima utilizzata consiste in semola di grano duro in polvere acquistata da fornitori esterni.				
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.				
a. Piano di efficienza energetica Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.		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, nell'ambito del quale è prevista la redazione di un Piano di efficienza energetica. Inoltre, l'azienda ha presentato all'ENEA la Diagnosi Energetica relativa all'anno di monitoraggio 2018.		Applicata
b. Utilizzo di tecniche comuni - 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;		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,		Applicata

<ul style="list-style-type: none"> - riduzione al minimo della decompressione della caldaia; - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); - sistemi di controllo dei processi; - riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; - riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; - variatori di velocità; - evaporazione a effetto multiplo; - utilizzo dell'energia solare. 	<p>sistema di illuminazione a led, sistema di controllo dei processi, motori con inverter.</p> <p>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.</p>		
1.4 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue			
<p>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.</p>			
<p>a. Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua</p>	<p>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.</p>	<p>Prevista implementazione interventi progettuali sul circuito chiuso di termostatazione presse di estrusione e su torri di raffreddamento per ridurre il consumo di acqua.</p>	Applicata
<p>b. Ottimizzazione del flusso d'acqua</p>	<p>Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.</p>		
<p>c. Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua</p>	<p>Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.</p>		
<p>d. Separazione dei flussi d'acqua</p>	<p>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.</p>		
<p>e. Pulitura a secco</p>	<p>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.</p>	<p>Le operazioni di pulizia dei reparti sono effettuate mediante l'utilizzo di sistemi di aspirazione.</p>	Applicata
<p>f. Sistemi di piggiaggio per condutture</p>	<p>Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig»), realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.</p>		
<p>g. Pulizia ad alta pressione</p>	<p>Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.</p>	<p>Lavaggio trafile a mezzo di acqua pressurizzata (Lavatrafile Landucci).</p>	Applicata
<p>h. Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella</p>	<p>Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua</p>		Non applicata

pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP)	calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.			
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.	Applicata	
b. Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.		Non applicabile	
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 ammoniac		Nell'ambito del progetto di modifica autorizzato con D.D. n°137/2022 del 29.07.2022 dalla Regione Campania è stata effettuata l'installazione di n.02 nuovi gruppi frigo, di cui uno in sostituzione di un gruppo frigo già precedentemente installato, entrambi con sistemi di refrigerazione a basso	Applicata	

		GWP secondo il regolamento CE 517/2014 (Direttiva F-Gas), con refrigeranti di ultima generazione (es R-1234ze).		
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 microorganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.		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	Applicata	

		situazioni di emergenza (es: acque di spegnimento incendi).		
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. Le acque reflue biologiche e di processo subiscono una sedimentazione primaria in vasca Imhoff e successiva equalizzazione prima di essere inviate ai trattamenti secondari.	Applicata	
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:				
— 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		Parzialmente applicabile	La pianificazione dell'ubicazione delle attrezzature deve tener conto anche di altri

	e spostando le entrate o le uscite degli edifici.			criteri di localizzazione; pertanto, la decisione finale è frutto di una valutazione complessiva di cui l'impatto acustico è parte integrante.
b. Misure operative	<p>Queste comprendono:</p> <p>i. ispezione e manutenzione rafforzate apparecchiature;</p> <p>ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile;</p> <p>iii. utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto;</p> <p>iv. rinuncia alle attività rumorose nelle orenotturne, se possibile;</p> <p>v. misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.</p>	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	<p>Queste comprendono:</p> <p>i. Fono-riduttori;</p> <p>ii. isolamento apparecchiature;</p> <p>iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose;</p> <p>iv. insonorizzazione degli edifici.</p>	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).	<p>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 acustiche, consentendo così il rispetto dei limiti emissivi, come dimostrato dallo studio previsionale di impatto acustico condotto.</p> <p>Inoltre, risultano presenti barriere verdi (siepe lauri e magnolie) atte a mitigare la propagazione di rumori verso ricettori esterni.</p>	Applicata	
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'esposizioneagli odori o da una stima dell'impatto degli odori. - Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze. - Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; 		Non applicabile	Non risultano comprovati disturbi da odori provocati dall'attività produttiva presso i recettori sensibili.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti n.38 punti di emissioni soggetti a controllo, dovute alle seguenti lavorazioni:

- Stoccaggio delle polveri provenienti dai silos sfarinati e dal reparto produttivo;
- Centrale termica e caldaia;
- Cogeneratori.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

N° camino	Posizione Amm.va	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato/misurato	Valore limite di emissione [mg/Nm ³]
65	A65	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F3)	2300	Polveri Totali	0,30	20
				stima		stima	
66	A66	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F2)	2300	Polveri Totali	0,35	20
				stima		stima	
67	A67	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F1)	5660	Polveri Totali	0,10	20
				stima		stima	
68	A68	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F8)	3510	Polveri Totali	0,01	20
				stima		stima	
69	A69	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F5)	2100	Polveri Totali	0,11	20
				stima		stima	
70	A70	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F6)	2100	Polveri Totali	0,06	20
				stima		stima	
71	A71	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F9)	4196	Polveri Totali	0,04	20
				stima		stima	
72	A72	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F4)	4091	Polveri Totali	0,06	20
				stima		stima	
73	A73	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F7)	2094	Polveri Totali	0,04	20
				stima		stima	
83	E1	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	n.a.	6000	NOx	90,0	100
					Polveri Totali	0,002	5
					Tenore O ₂		3%
				stima		stima	D.Lgs. 183/2017
84	E2	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	n.a.	6000	NOx	90,0	100
					Polveri Totali	0,002	5
					Tenore O ₂		3%
				stima		stima	D.Lgs. 183/2017
85	E3	Fase 600-scheda 6: (impianto di cogenerazione)	Leanox e catalizzatore ossidante	15100	NOx	63,0	190
					CO	52,5	240
					Polveri Totali	3,6	50

					Tenore O ₂		15%
				stima			D.Lgs. 183/2017
89	A89	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F15)	5660	Polveri Totali	1,132	20
				stima		stima	
90	A90	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F18)	3510	Polveri Totali	0,702	20
				stima		stima	
91	A91	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F17)	600	Polveri Totali	0,12	20
				stima		stima	
92	A92	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F13)	2300	Polveri Totali	0,46	20
				stima		stima	
93	A93	Fase 230-scheda 2C: produzione	SIRCEM Filtri a maniche (F14)	1256	Polveri Totali	0,2512	20
				stima		stima	
94	A94	Fase 230-scheda 2C: produzione	SIRCEM Filtri a maniche (F11)	2320	Polveri Totali	0,464	20
				stima		stima	
95	A95	Fase 230-scheda 2C: produzione	SIRCEM Filtri a maniche (F12)	740	Polveri Totali	0,148	20
				stima		stima	
112	A112	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F10)	2340	Polveri Totali	0,468	20
				stima		stima	
113	A113	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (FM6)	834	Polveri Totali	0,1668	20
				stima		stima	
114	A114	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (FM5)	834	Polveri Totali	0,1668	20
				stima		stima	
115	A115	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (FM4)	834	Polveri Totali	0,1668	20
				stima		stima	
116	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F32)	2367	Polveri Totali	0,4734	20
				stima		stima	
117	A117	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F30)	2367	Polveri Totali	0,4734	20
				stima		stima	
118	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F28)	2367	Polveri Totali	0,4734	20
				stima		stima	
119	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F33)	2367	Polveri Totali	0,4734	20
				stima		stima	
120	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F31)	2367	Polveri Totali	0,4734	20
				stima		stima	
121	A116	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (F29)	2367	Polveri Totali	0,4734	20
				stima		stima	
122	A122	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (FL)	3500	Polveri Totali	0,7	20
				stima		stima	
123	A123	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (FC)	6033	Polveri Totali	1,2066	20
				stima		stima	
132	E4	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	n.a.	n.a.	NOx	90,0	100
					Polveri Totali	0,002	5
					Tenore O ₂		3%
(futuro)							stima

136	A136	Fase 110-scheda 1A: 8 ^a corta	SIRCEM Filtri a maniche 4J16	1644	Polveri Totali	0,3288	20
(futuro)		Alimentazione sfarinati				stima	
142	A142	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	SIRCEM	600	Polveri Totali	0,12	20
(futuro)			Filtri a maniche (F16)	stima		stima	
144	E5	Fase 600-scheda 6: (impianto di cogenerazione)	Depuratore catalitico	12000	NOx	18,0	95
					CO	16,0	240
					Polveri Totali	1,0	50
					Tenore O2		15%
(futuro)			stima		stima	D.Lgs. 183/2017	
148	A148	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (CFP)	1150	Polveri Totali	0,23	20
(futuro)				stima		stima	
169	A169	Fase 110-scheda 1A: silos sfarinati	SIRCEM Filtri a maniche (FM)	1268	Polveri Totali	0,2536	20
(futuro)				stima		stima	
170	A170	Fase 220-scheda 2B: essiccazione pasta	SIRCEM Filtri a maniche (F19)	600	Polveri Totali	0,12	20
(futuro)				stima		stima	

Tabella 11 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Pastificio Lucio Garofalo SpA, a seguito dell'attuazione degli interventi progettuali autorizzati con D.D. n°137/2022, saranno presenti n.08 scarichi idrici in n.02 collettori fognari gestiti dalla GORI SpA, derivanti dal convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento, biologiche e di processo, previ trattamenti depurativi e stoccaggio temporaneo in vasche di laminazione.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

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

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Gragnano (NA)

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Gragnano (NA) e all'ARPAC Dipartimentale di Napoli.

B.5.4 Suolo

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

B.5.5 Rifiuti

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.

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- ⤴ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- ⤴ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ⤴ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ⤴ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ⤴ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- ⤴ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici EER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ⤴ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ⤴ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ⤴ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ⤴ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
- ⤴ I rifiuti liquidi devono essere depositati in contenitori idonei con adeguati bacini di contenimento; i contenitori dei rifiuti, differenziati per tipologia, devono essere a tenuta e coperti; i rifiuti stoccati in

cumuli devono essere confinati a mezzo di idonee strutture (tipo new-jersey) e protetti dagli agenti atmosferici.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Gragnano (NA), alla Provincia di Napoli e all'ARPAC Dipartimentale di Napoli eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato Y6.

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

La trasmissione di tali dati dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

Con specifico riferimento alla matrice rifiuti, le attività relative ai campionamenti, tempistiche, tipologie di analisi, registri, ecc., devono essere effettuate nel rispetto delle procedure applicative previste dalle linee guida SNPA (classificazione rifiuti, Delib. n. 105/2021 e s.m.i.) ed alle norme tecniche di settore, nonché di quanto previsto dal D.D. 95 del 9/11/2018 e s.m.i. per gli autocontrolli annuali ("modello report annuale dei dati relativi agli autocontrolli degli impianti in possesso dell'Autorizzazione Integrata Ambientale"), le cui schede di verifica, manutenzione e controllo devono essere raccolte e archiviate, tenute a disposizione dell'autorità di controllo.

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

B.5.7 Prevenzione incidenti

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

B.5.8 Gestione delle emergenze

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

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

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