



ALLEGATO B

REGIONE CAMPANIA
Giunta Regionale della Campania
Dipartimento della Salute e delle Risorse Naturali
Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema
Unità Operativa Dirigenziale
Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti
CASERTA

DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONE BAT
Codici IPPC 6.4b2

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Barilla G.eR. F.Ili Spa
Anno di fondazione	1995
Gestore impianto IPPC	Pasquale Di Sarno
Sede Legale	Via Mantova, 166 Pedrignano 34027 Parma
Sede operativa	SS 87 Km 20+500 Marcianise
UOD di attività	16
Codice ISTAT attività	15.85
Codice attività IPPC	6.4b2
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	140 addetti
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

Lo stabilimento Barilla di Marcianise è posto in un'area industriale. L'area del comprensorio confina a sud e a ovest con l'Autostrada A1 Napoli-Milano, a nord con la Strada Provinciale Groia e a est con la Strada Statale n. 87.

Lo stabilimento occupa una superficie totale di 84.940 m², di cui 27.302 m² di superficie coperta.

Le strutture che compongono lo stabilimento sono riportate nella relativa planimetria in scala 1:500 (**allegato S**).

Il comune di Marcianise, con la Deliberazione del Consiglio Comunale n. 31 del 23 agosto 2001, ha adottato la "variante alla normativa del vigente PRG comunale per le zone A1 e A2, classificando come zona prevalentemente industriale l'area su cui sorge lo stabilimento.

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

B.1.1 Inquadramento del complesso e del sito

Lo stabilimento della Barilla G. e R. F.lli SpA sorge nell'area industriale prevista dal Piano Regolatore del Comune di Marcianise.

È stato costruito nel 1970 in un'area verde e successivamente ampliato a più riprese.

Nel 1976 fu aggiunto un altro opificio nello stesso comprensorio, creando lo stabilimento della *Forneria del Sole* per la produzione di grissini e successivamente ampliato per la produzione delle fette biscottate.

L'azienda all'epoca si chiamava SEAF (Società Amato e Filippone); successivamente è divenuta Giovanni Voiello Antico Pastificio, nel 1995 l'intero comprensorio è stato assorbito dalla Barilla Alimentare SpA, e nel 2004 la ragione sociale è mutata in *Barilla G. e R. Fratelli Società per Azioni*.

Nel dicembre 2005 è cessata l'attività produttiva del reparto Bakery, e, in concomitanza, è partito il cantiere per l'ampliamento del reparto di produzione della pasta. Attualmente in uno dei due opifici originari si produce pasta di semola, nell'altro (ex bakery) si immagazzina il prodotto finito in attesa dello smistamento ai vari depositi o magazzini.

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 b 2	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali	1.100.000 quintali di pasta secca

Tabella 1 – Attività IPPC

La superficie dell'area occupata è di 84.940 m²; l'area scoperta pavimentata è di 36.575 m².

L'area coperta è di 27.300 m² circa, così suddivisa: impianti generali 7.800 m² circa, torre sili 1.200 m² circa, reparti produttivi 12.700 m², magazzino imballi 1.700 m² e magazzino prodotto finito 3.800 m²; l'area non pavimentata è di circa 21.000 m².

Oggi le linee del reparto produzione sono n. 10, e le linee del reparto confezionamento sono n. 21.

Si produce circa 1.100.000 quintali di pasta secca all'anno, confezionata e commercializzata con marchi Barilla e Voiello, sia per i mercati Italia che Estero.

Barilla G. e R. F.Ili Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

La disposizione degli impianti e delle macchine di produzione, nonché l'identificazione delle aree esterne, sono riportate nella planimetria generale allegata alla domanda di AIA.

L'organizzazione dello stabilimento Barilla G. e R. F.Ili SpA sito a Marcianise, adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione N. 130286-2013-AE-ITA-ACCREDIA.

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Marcianise (CE), S.S. 87 Km 20+500. L'area è destinata dal PRG del Comune a "Territorio destinato alla costruzione di insediamenti logistici e di supporto alle attività industriali (aziende di trasporto pubbliche e private, servizi telematici ed informatici centralizzati, magazzini di stoccaggio merci, mense, locande e pensioni per non più di venti posti letto, aziende di pulizia, manutenzione realizzazione di impianti)".

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Autorizzazione Integrata Ambientale	D.D. 160 del 09/07/2012	08/07/2018	Regione Campania	D. Lgs. 152/06 e s.m.i.	
Certificato Prevenzione Incendi	CPI del 21/06/2014 Prot. Nr 18931	21/06/2019	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Caserta	DPR. 151 del 1 agosto 2011	
Approvvigionamento acqua da pozzi	Prot. N. 0099039 del 05/10/2010	/	Provincia di Caserta		

Tabella 2 – Stato autorizzativo dello stabilimento Barilla G. e R. F.Ili SpA di Marcianise

B.2 QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Nello stabilimento Barilla di Marcianise sono presenti dieci linee per la produzione di pasta, così suddivise:

- Linea 1: specialità napoletane corta Voiello;
- Linea 2: pasta corta (penne, rigatoni, ecc.), Voiello e Barilla;
- Linea 3: pasta sfoglia (farfalle e orecchiette, ecc.), Voiello e Barilla;
- Linea 4: pasta corta, Voiello e Barilla;
- Linea 5: pasta sfoglia e corta, Voiello e Barilla;
- Linea 6: pasta lunga Voiello e Barilla (spaghetti, trenette, ecc.);
- Linea 7: pasta lunga Barilla (spaghetti, trenette, ecc.);
- Linea 8: pasta lunga (bucati e festonati) Voiello e Barilla;
- Linea 9: pasta corta, Voiello e Barilla;
- Linea 10: pasta lunga Barilla (spaghetti, trenette, ecc.)

Il processo produttivo della pasta si articola in più **fasi produttive elencate e schematizzate nello schema a blocchi**:

- Fase 1 - Stoccaggio materie prime (F1);
- Fase 2 - Impasto e trafilazione (F2);
- Fase 3 - Essiccazione e raffreddamento (F3);
- Fase 4 – Confezionamento (F4): stoccaggio semilavorato e confezionamento;
- Fase 5 - Magazzino prodotto finito (F5): stoccaggio e smistamento prodotto finito confezionato e imballato.

B.2.2 Materie prime

Le materie prime utilizzate dallo stabilimento sono acqua e semola; la semola varia a seconda del tipo di prodotto pertanto ve ne sono vari tipi.

La semola arriva a mezzo trasporto su strada, con autocisterne. L'acqua utilizzata nell'impasto viene prelevata dall'EAAP attraverso il consorzio ASI; i quantitativi di acqua utilizzati nell'anno vengono ricavati attraverso apposito misuratore.

Le semole vengono stoccate in sili dedicati (di capacità variabile da 30 a 120 ton) e inviati alla zona di produzione tramite trasporto pneumatico; le vitamine (nel caso di produzione di pasta vitaminizzata) vengono stoccate in un apposito locale chiuso e, dopo opportuna preparazione, vengono inviate in produzione insieme alla semola. Le materie prime vengono poi miscelate nelle percentuali previste dalla ricetta, fino ad ottenere un impasto omogeneo, che subisce poi un processo di gramolatura e trafilazione (estrusione dal prodotto attraverso le trafile che hanno il compito di dare la forma alla pasta.)

Le materie prima arrivano allo stabilimento con trasporto su strada, tramite autocisterne; la frequenza di arrivo è giornaliera. La **tipologia** e le modalità di **stoccaggio** delle materie prime sono descritte nella **scheda qui di seguito riportata**.

N° progr.	Descrizione ²	Tipologi a ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/ fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Semole	☒ mp	☒ sili	F1; F2	Solido polv.	/	/		2011	95.093	ton
2	Vitamine	☒ mp	☒ serbatoi	F1; F2	Solido polv.	/	/		2011	500	kg
3	Astucci in cartoncino	☒ ma	☒ Recipienti mobili	F1; F2	Solido	/	/		2011	97.000.000	n.*
4	Casse di cartone	☒ ma	☒ Recipienti mobili	P F1; F2	solido	/	/		2011	7.800.000	n.*
5	Multistrato plastico accoppiato	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F1; F2	solido	/	/		2011	2.400	ton
6	estensibile	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F4	solido	/	/		2011	100	ton
7	AGIP OTE 32	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	180	Kg
8	Rotra MP SAE 85W/140	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	2040	Kg
9	Anderol 6150	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	200	Kg
10	Interflon Fin Food Lube	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6		/	/		2011	24	Kg
11	Solfac automatic forte	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	Provoca gravi ustioni H314	H314; H290		2011	400	Kg
12	Acido solforico 0,1 N	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	2	Lt
13	Acido cloridrico 37%	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	Corrosivo	R34		2011	1	Lt
14	Soluzione tampone ph 7	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	0,5	Lt
15	Soluzione tampone ph 4.01	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	0,5	Lt
16	Acido solforico 96%	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	Corrosivo	R34		2011	2	Lt
17	Gel di silice granulare	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Solido	/	/		2011	4	Lt
18	Test cloro	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	1	Kit
19	Reveal for DON SQ	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3		/	/		2011	6	Kit
20	Miscela selenica	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Solido	/	/		2011	1	Kg
21	litri soda	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3		/	/		2011	5	Lt
22	Acido borico	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.3	Liquido	/	/		2011	5	Lt
23	Technomelt Q 2132 SH/B	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F4	Solido	/	/		2011	58050	Kg
24	Nastrini marcatori data 3810	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F4	Solido	/	/		2011	700	Lt
25	InkSource Cleaning Solution 16-3400	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F4	Liquido	Facilmente infiammabile Tossico	R39/23/24/25		2011	50	Lt
26	InkSource Make-Up Fluid 16-8105	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F4		/	/		2011	388	Lt
27	InkSource Ink 16-8100	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F4		/	/		2011	116	Lt
28	Sodio ipoclorito	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6.8	Liquido	corrosivo	R31; R34		2011	1200	Lt
29	NALCO 3DT149	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	750	kg
31	Nalco PermaTreat PC- 191	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	0	kg
32	Nalco Tri-Act 1806	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	585	kg
33	Nalco 77500	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	600	kg
34	Nalco ® 2536 PLUS	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	R52		2011	210	kg
35	Nalco Perma Treat PC- 510T	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	500	kg
36	WHITE OIL PHARM	☒ Ma	☒ Recipienti mobili	F6	Liquido	/	/		2011	932	Lt

Tabella 3 – Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche**Fabbisogno idrico**

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 166.601 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 465 m³.

Si tratta di acqua proveniente sia da pozzi sia da acquedotto.

I dati riportati di seguito sono relativi ai consumi dell'anno 2011.

Bilancio idrico di stabilimento				
<u>Prelievo acqua</u>				
Prelievo acquedotto	m ³ /anno	36.615	Misurato da contatore	
Prelievo pozzo	m ³ /anno	256.135	Somma dei prelievi da pozzo 1,2 e 3	
Pozzo 1		86.153	Misurato da contatore	
Pozzo 2		72.060	Misurato da contatore	
Pozzo 3		97.922	Misurato da contatore	
<u>Consumi idrici</u>				
<i>Consumi di acquedotto (sala ristori, servizi, reparto produzione)</i>	m ³ /anno	36.615	calcolato	
Acquedotto al serbatoio	m ³ /anno	14.949	Misurato da contatore	FQI-11
Altri consumi	m ³ /anno	21.666	calcolato	
<i>Consumi da pozzo</i>				
Out 1	m ³ /anno	85.833	Somma consumi	
Altri utilizzi per fabbisogno energetico	m ³ /anno	75.833	Misurato da contatore	FQI-08
Antincendio (antincendio Barilla + approvvigionamento VVF Caserta)	m ³ /anno	10.000	Stimato	
Out 2	m ³ /anno	92.162	Somma consumi	
Centrale acqua refrigerata	m ³ /anno	39.452	Misurato da contatore	FQI-10
Tecnologico acqua refrigerata	m ³ /anno	307	Misurato da contatore	FQI-10
Torri evaporative	m ³ /anno	25.767	Misurato da contatore	FQI-10
Centrale termica	m ³ /anno	8.636	Misurato da contatore	FQI-10
irrigazione	m ³ /anno	18.000	Misurato da contatore	
Out 3	m ³ /anno	8.083	Somma consumi	
IMP osmosi vecchio	m ³ /anno	8.083	Misurato da contatore	FQI-09

Potabilizzatore (imp. di potabilizzazione)	m ³ /anno	93.474	Somma consumi	
Acqua fredda alla dorsale	m ³ /anno	2.045	Misurato da contatore	
Acque alle presse	m ³ /anno	35.461	Misurato da contatore	
Lavatrafile	m ³ /anno	35.968	Misurato da contatore	
Servizi dorsale	m ³ /anno	20.000	Stimato	
Altri consumi	m ³ /anno	13.198	Valore calcolato	
Altri consumi	m ³ /anno	13.198	Differenza tra totale consumi da pozzo e somma dei singoli prelievi	
Totale consumi	m³/anno	292.750	Somma consumi pozzi e acquedotto	
Totale consumi per confronto con la BAT ⁽¹⁾		188.917		
Indicatore di esercizio	m ³ /t	2,1		
Valore BAT	m ³ /t	0,8-2,5		
Annotazioni: Il consumo di acqua calcolato per il confronto con le BAT non comprende i volumi prelevati dal pozzo n. 2 in quanto non utilizzato a fine produttivi dallo stabilimento ma a fine di produzione energetica e per uso antincendio principale del comando VVF di Caserta.				

Consumi energetici

L'energia utilizzata per i fabbisogni energetici del comprensorio sono di tipo termico (energia termica calda + energia termica fredda) e di tipo elettrico, destinata sia direttamente al processo produttivo sia indirettamente per la produzione dei servomezzi tecnologici di processo o per le condizioni di esercizio degli ambienti produttivi (illuminazione e climatizzazione degli ambienti).

Il carburante è impiegato per l'alimentazione delle motopompe antincendio.

Suddivisione consumi energia elettrica				
Descrizione fase	U.M.	Consumi	Metodo	
Fase 1 - ricezione	kWh/anno	4.855.709	Stime da valori misurati	
- Pompe vuoto		615.648	Valori misurati	
- Sili semole		4.240.061	Valori misurati	
Fase 2 e 3 Impasto, trafilazione, essiccazione e raffreddamento	kWh/anno	12.214.727	Stime da valori misurati	
- Linea 1		0	Valori misurati	
- Linea 2		1.001.188	Valori misurati	
- Linea 3		1.034.064	Valori misurati	
- Linea 4		2.091.899	Valori misurati	
- Linea 5		710.972	Valori misurati	
- Linea 6		2.236.880	Valori misurati	
- Linea 7		1.970.841	Valori misurati	
- Linea 8		301.168	Valori misurati	
- Linea 9		1.606.383	Valori misurati	
- Linea 10		1.261.332	Valori misurati	
Fase 4 e 5 Confezionamento e magazzino stoccaggio	kWh/anno	3.222.510	Stime da valori misurati	
- Trasporti Pallettizzatore		349.988	Valori misurati	
- Confezione 1		535.495	Valori misurati	
- Confezione 2		435.842	Valori misurati	
- Pallettizzatore		611.928	Valori misurati	
- Gruppi frigo		1.188.001	Valori misurati	
- Magazzino imballi		101.256	Valori misurati	

3. Lavaggio lavatrafile	kWh/anno	120.787	Stime da valori misurati	
- - Lavatrafile		120.787	Valori misurati	
6. Centrale termica	kWh/anno	439.179	Stime da valori misurati	
- Centrale termica		439.179	Valori misurati	

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

7. Compressori	kWh/anno	2.462.929	Stime da valori misurati	
- - Compressori Aria		2.462.929	Valori misurati	
9. Altri	kWh/anno	3.416.890	Stime da valori misurati	
- Antincendio		41.629	Valori misurati	
- Condizionamento		1.148.482	Valori misurati	
Illuminazione		1.764.617	Valori misurati	
Pozzi		100.739	Valori misurati	
- Altri usi		361.423		(totale consumi di ditta di pulizia, impianto fenice, scarto B e servizi)
Totale consumi	kWh/anno	26.732.732	Stime da valori misurati	
Indicatore di esercizio	kWh/t	295		
Valore BAT	kWh/t	140-220 ¹		

Annotazioni:

i consumi riportati nella presente tabella si riferiscono alle stime dei consumi annui calcolati sui consumi rilevati da contatore nel primo trimestre 2012.

Infatti i contatori per la misurazione dei consumi sono stati installati a fine anno 2011 e il monitoraggio puntuale ad inizio 2012.

1. L'aria condizionata degli ambienti di lavoro incrementa di 35-50kWh/t il consumo totale di energia;

Si evidenzia in merito all'indicatore di esercizio che lo stabilimento di Caserta utilizza trafilare in bronzo che hanno una produttività inferiore alle trafilare in teflon prese in considerazione della definizione della BAT. L'utilizzo di trafilare in bronzo è motivata dalla ricerca di una qualità superiore del prodotto.

Energia termica				
Descrizione fase	U.M.	Consumi	Metodo	
Totale ENERGIA FRIGORIFERA	MWh/anno	2.840.716	Valori misurati	
Totale ENERGIA TERMICA	MWh/anno	37.528.080	Valori misurati	
Totale consumi	MWh/anno	40.368.796	Calcolo dei valori misurati	
Indicatore di esercizio	kWh/anno	446	Valori misurati	
Valore BAT	kWh/t	417-528 ¹		

B.3 QUADRO AMBIENTALE**B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento**

Le emissioni in atmosfera presenti in stabilimento possono essere raggruppate nelle seguenti tipologie differenti:

1. **polveri** dovute all'estrazione dell'aria utilizzata per il trasporto pneumatico delle semole, si tratta di aria dei compressori che viene espulsa verso l'esterno, tramite filtri a maniche;
2. emissioni legate ai processi di **essiccamento** del prodotto, che non contengono sostanze inquinanti, ma residui di polveri;
3. emissioni legate ai processi di **raffreddamento** del prodotto essiccato, che non contengono sostanze inquinanti;
4. emissioni dovute all'estrazione del vuoto all'impasto, che producono nebbie oleose;
5. emissioni in atmosfera legate alle **centrali termiche**, che contengono ossidi di azoto, ossidi di carbonio e polveri.

Sili trasporto:F1, F2	Kg/anno	6.464	1.603
Trasporto: F1, F2	Kg/anno	0	0
Trasporto: F2	Kg/anno	664	0
Raffreddamento: F3	Kg/anno	2.515	442
Essiccatoio: F3	Kg/anno	631	45
Incarto: F4	Kg/anno	3.961	638
Trabatto: F4	Kg/anno	3.517	1.019
Caldaie HT/F6.6	Kg/anno	0	0
Totale flusso emissivo	Kg/anno	17.751	3.747
Indicatore di esercizio	Kg/t	0,196	0,041
Valore BAT	Kg/t	NA	NA

Annotazioni:
i flussi emissivi sono calcolati moltiplicando i flussi emissivi di ogni singolo punto emissivo (kg/h) per le ore di funzionamento annui autorizzati.

Tab. Flussi di massa e fattori emissivi in atmosfera

Sili trasporto:F1, F2	Kg/anno	0	0
Trasporto: F1, F2	Kg/anno	0	0
Trasporto: F2	Kg/anno	0	0
Raffreddamento: F3	Kg/anno	0	0
Essiccatoio: F3	Kg/anno	0	0
Incarto: F4	Kg/anno	0	0
Trabatto: F4	Kg/anno	0	0
Caldaie HT/F6.6	Kg/anno	22.602	0
Totale flusso emissivo	Kg/anno	22.602	0
Indicatore di esercizio	Kg/t	0	0
Valore BAT	Kg/t	NA	NA

Annotazioni:
i flussi emissivi sono calcolati moltiplicando i flussi emissivi di ogni singolo punto emissivo

(kg/h) per le ore di funzionamento annui autorizzati.
Nel corso dell'anno 2011 gli impianti termici non hanno funzionato.

Tab. Flussi emissivi: ossidi di azoto

Sili trasporto: F1, F2	Kg/anno	0	
Trasporto: F1, F2	Kg/anno	0	
Trasporto: F2	Kg/anno	0	
Raffreddamento: F3	Kg/anno	0	
Essiccatoio: F3	Kg/anno	0	
Incarto: F4	Kg/anno	0	
Trabatto: F4	Kg/anno	0	
Caldaie HT/F6.6	Kg/anno	0	
Totale flusso emissivo	Kg/anno	0	
Indicatore di esercizio	Kg/t	0	
Valore BAT	Kg/t	130-160	
Annotazioni: i flussi emissivi sono calcolati sulla base dei consumi di gas metano calcolati attraverso la formula: = consumo metano * 1,957 * 0,995⁽¹⁾ ⁽¹⁾ coefficienti di riferimento: fattore emissione (t CO₂/UM di misura quantità) del metano: 1,957; Coefficiente ossidazione = 0,995 rif. Deliberazione n. 14 del 10/04/2009. Nel corso dell'anno 2011 non si sono rilevati consumi di metano			
Indicato di produzione (prodotto versato a magazzino)	t/anno	90.567	

Tab. Flussi emissivi: anidride carbonica (CO₂)

B.3.2 Emissioni idriche

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

Le acque provenienti dal processo (acque di lavaggio delle trafilate e dei locali, concentrato dei due impianti ad osmosi inversa utilizzati per la deionizzazione delle acque emunte dai pozzi, acque di controlavaggio dei filtri meccanici delle acque emunte dai pozzi) e le acque civili vengono coltate attraverso un'unica rete di raccolta.

Le acque meteoriche provenienti dai parcheggi e dalle aree esterne vengono raccolte in una seconda rete che scorre attorno allo stabilimento.

I volumi di acque reflue scaricati possono essere di seguito dichiarate (relative all'anno 2011)

- Acque reflue da processo e acque civili: 149.466 m³/anno
- Acque reflue meteoriche: 49.924 m³/anno
- Totale scarico S1 199.390 m³/anno

Per il calcolo del volume di acque meteoriche si è tenuto conto di una piovosità pari a 898 mm/anno (rif. Stazione meteorologica di Grazzanise)

Non è presente un impianto di depurazione per il trattamento del refluo; la rete di scarico delle acque reflue è comunque dotata di una serie di vasche biologiche. Le caratteristiche del refluo sono tali per cui non necessitano di uno specifico trattamento prima del loro scarico.

A fine 2013 è stato realizzato l'impianto di trattamento acque di prima pioggia.

B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Marcianise ha adottato la zonizzazione acustica dei territori con delibera del consiglio comunale n°31 del 23/8/2001.

Le principali sorgenti di emissione sonore significative sono le seguenti:

- Sili semola stabilimento
- Torri evaporative e gruppi frigo
- Impianti tecnologici

Le emissioni sonore legate alle sorgenti di rumore individuate sono presentate nella Valutazione di Impatto Acustico (ottobre 2010), realizzata da un tecnico competente in acustica; tale valutazione ha evidenziato il rispetto dei limiti, come riportato nella tabella seguente:

- emissioni sonore – risultati valutazione impatto acustico (diurno)

Margine tra rumore ambientale e limite di emissione (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)	Punto di misura	Classe acustica	Rumore ambientale (dBA)	Rumore ambientale escluso traffico (dBA)	Limite di emissione (dBA)	Margine tra rumore ambientale e limite di emissione	Limite di emissione (dBA)	Limite differenziale
-14,1	67,0	0,1	1	V	67,1	50,9	70	-19,1	65	5
-17,0	62,4	0,2	2	V	62,6	48,0	70	-22,0	65	5
-6,9	62,0	0,5	3	IV	62,5	53,1	65	-11,9	60	5
-8,1	64,3	0,2	4	IV	64,5	51,9	65	-13,1	60	5
-9,8	60,9	0,4	5	IV	61,3	50,2	65	-14,8	60	5
-8,1	58,4	0,9	6	IV	59,3	51,9	65	-13,1	60	5
-7,7	60,0	0,7	7	IV	60,7	52,3	65	-12,7	60	5
-14,3	63,7	0,2	8	VI	63,9	50,7	70	-19,3	65	Na
-11,2	69,0	0,1	9	VI	69,1	53,8	70	-16,2	65	Na
-11,5	64,2	0,4	10	VI	64,6	53,5	70	-16,5	65	Na
-7,6	55,9	1,6	11	IV	57,5	52,4	65	-12,6	60	5

- emissioni sonore – risultati valutazione impatto acustico (notturno)

Punto	Classe	Rumore	Rumore	Limite di	Margine	Limite di	Margine	Rumore	Differenziale	Limite
-------	--------	--------	--------	-----------	---------	-----------	---------	--------	---------------	--------

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

di misur a	acustic a	ambiental e (dBA)	ambiental e escluso traffico (dBA)	emission e (dBA)	tra rumore ambiental e e limite di emissione	emission e (dBA)	tra rumore ambiental e e limite di emissione	e residuo (dBA)	e (dBA)	differenziale
1	V	55,0	42,4	60	-17,6	55	-12,6	54,8	0,2	5
2	V	55,7	43,8	60	-16,2	55	-11,2	55,4	0,3	5
3	IV	58,9	44,8	55	-10,2	50	-5,2	58,7	0,2	5
4	IV	56,9	44,0	55	-11,0	50	-6,0	56,7	0,2	5
5	IV	53,6	42,7	55	-12,3	50	-7,3	53,2	0,4	5
6	IV	54,4	40,8	55	-14,2	50	-9,2	54,4	0,2	5
7	IV	57,0	42,6	55	-12,4	50	-7,4	56,8	0,2	5
8	VI	60,9	45,8	70	-24,2	65	-19,2	60,8	0,1	Na
9	VI	60,9	48,4	70	-21,6	65	-16,6	60,6	0,3	Na
10	VI	60,4	45,1	70	-24,9	65	-19,9	60,3	0,1	Na

B.3.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Emissioni in atmosfera e in acqua

I sistemi di contenimento/abbattimento relativi alle emissioni in atmosfera sono descritti nella scheda ; si tratta principalmente di filtri a tessuto per il contenimento delle polveri.

Le manutenzioni/pulizie dei filtri vengono eseguite regolarmente e preventivamente, secondo quanto stabilito nei piani di manutenzione.

Relativamente alle acque di scarico, nello stabilimento sono presenti diverse vasche biologiche, alcune delle quali sono entrate in disuso in seguito alle modifiche apportate allo stabilimento durante i lavori di ampliamento.

Le vasche vengono controllate e pulite periodicamente, secondo un piano predisposto a inizio anno, che prevede 5 interventi annuali su ciascuna delle vasche in utilizzo.

Produzione di rifiuti

I rifiuti gestiti dallo stabilimento nell'anno 2011 sono descritti (Codice CER, quantità ecc.) nella scheda I.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in apposite aree esterne allo stabilimento identificate chiaramente e provviste degli idonei sistemi di contenimento, quando necessario. Le principali aree sono le seguenti:

- Compattatore per carta e cartone
- Compattatore per plastica
- Cassone imballaggi in legno
- Area per rottame metallico, apparecchiature elettroniche ed imballaggi in più materiali, batterie al piombo
- Deposito oli nuovi ed esausti
- Area per rifiuti urbani/lattine/plastica
- Aree presso edifici per lampade al neon, apparecchiature in disuso, inchiostri e solventi.

Tutti i rifiuti entro 10 giorni dalla produzione vengono registrati sugli appositi registri di carico e scarico; all'effettuazione dello scarico viene compilato il formulario di identificazione del rifiuto di cui viene archiviata la prima copia di ritorno dello smaltimento.

Barilla G. e R. F.Ili Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

Annualmente viene compilato il Modello Unico di Dichiarazione (MUD) e archiviato idoneamente.

La Barilla è tra i soci del CONAI ed effettua periodicamente le denunce dei quantitativi importati ed il pagamento, attraverso un servizio fornito dalla Sede di Parma.

Lo stabilimento non effettua attività di recupero/smaltimento di rifiuti, ma affida tali operazioni a terzi, dopo avere verificato la presenza delle necessarie autorizzazioni.

RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

Il comprensorio Barilla di Marcianise non rientra nella definizione di “impianti a rischio di incidente rilevante” data dal D. Lgs. 334/99.

B.4 QUADRO INTEGRATO**B.4.1 Applicazione delle MTD**

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dall'azienda, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4b2

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	1	LG MTD	Sistema di Gestione Ambientale (1)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	1.01	BREF	Implementare e aderire a un Sistema di Gestione Ambientale (5.1.1)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	2	LG MTD	Addestramento del personale (2)	Sono pianificati interventi formativi in materia ambientale periodicamente nell'ambito del Sistema di Gestione Integrato	Sì	Sì
GENERALI	2.01	BREF	Assicurare, attraverso la formazione , che il personale sia consapevole degli aspetti ambientali delle attività dell'organizzazione e delle proprie responsabilità personali (5.1, punto 1)	Sono pianificati interventi formativi in materia ambientale periodicamente nell'ambito del Sistema di Gestione Integrato	si	si
GENERALI	3	LG MTD	Adozione di un piano di manutenzione programmata (3)	Esiste già su formato excel. Applicazione di SAP avviato dal 1/6/2010	Sì	Sì
GENERALI	3.01	BREF	Intervenire con regolari programmi di manutenzione (5.1, punto 4)	Esiste già su formato excel. Applicazione di SAP avviato dal 1/6/2011	Sì	Sì
GENERALI	4	LG MTD	Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali (4)	Materie prime trasferite sui sili con sistema di abbattimento polveri (filtri dei sili)	Sì	Sì
GENERALI	5	BREF	Progettare/selezionare impianti che ottimizzano i consumi e le emissioni e che	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			agevolino una corretta gestione e una buona manutenzione (5.1, punto 2)	per mantenere l'indicatore di consumo intensivo energetico in obiettivo		
GENERALI	5.01	LG MTD	Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili (13)	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede per mantenere l'indicatore di consumo intensivo energetico in obiettivo	Sì	Sì
GENERALI	6	BREF	Applicare e mantenere una metodica per prevenire e minimizzare il consumo di acqua e di energia e la produzione di rifiuti (5.1, punto 5):	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.01	BREF	(1) ottenere l'impegno della direzione, dell'organizzazione e pianificare gli interventi	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.02	BREF	(2) analizzare i processi di produzione, compresi i singoli step del processo, per identificare le aree di elevato consumo di acqua ed energia e di elevata produzione di rifiuti e per identificarne quindi le opportunità di riduzione	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.03	BREF	(3) Valutazione degli obiettivi, dei target e dei confini del sistema	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.		
GENERALI	6.04	BREF	(4) Identificazione delle possibilità di riduzione dei consumi di acqua ed energia e di produzione di rifiuti, utilizzando una tecnologia di riduzione dei consumi quale la pinch technology	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.05	BREF	(5) Effettuare una valutazione e fare uno studio di fattibilità	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.06	BREF	(6) Implementare un programma per ridurre il consumo di acqua e di energia e la produzione di rifiuti	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	6.07	BREF	(7) implementare un programma per monitorare i consumi di acqua ed energia, i livelli di produzione dei rifiuti e l'efficacia delle misure di controllo	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	7	BREF	Controllare le emissioni di rumore alla sorgente , progettando, selezionando, gestendo e mantenendo gli impianti, compresi i veicoli, per evitare o	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede per mantenere l'impatto acustico nei limiti di	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			ridurre l'esposizione (5.1, punto 3)	legge		
GENERALI	7.01	LG MTD	Controllo del rumore: utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto (30), muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità (31), riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto (32), piantumazione di alberi (33), riduzione del numero di finestre (34), altri interventi (35)	Macchine progettate su base capitolati tecnici generali (CAP-PK-809) e specifiche Barilla sede per mantenere l'impatto acustico nei limiti di legge	Sì	Sì
GENERALI	8	BREF	Implementare un sistema per monitorare e riesaminare i consumi e i livelli delle emissioni per ciascun singolo processo di produzione e per ottimizzare le performance (5.1, punro 6)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, saranno visibili su piattaforma WEB aziendale (non ancora avviato). Manutenzione preventiva sistemi di abbattimento in atmosfera all'interno del Piano di Manutenzione Programmata SAP. Verifica periodica delle emissioni in atmosfera.	Sì	Sì
GENERALI	9	LG MTD	Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina (5)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O (al 95%), punti EE (su tutti i quadri di distribuzione), punti termici (gas metano per tutte le linee), sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
GENERALI	10	BREF	Conservare un accurato inventario degli input e degli output a tutti gli stadi del processo, dal	Gestione Materie Prime dai sili al processo automatizzata e centralizzata su quadro di	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			ricevimento delle materie prime alla consegna dei prodotti e ai trattamenti finali (5.1, punto 7)	comando, compresi i parametri necessari alla rintracciabilità del prodotto		
GENERALI	11	BREF	Pianificare la produzione per ridurre la produzione di rifiuti e le frequenze di pulizia (5.1, punto 8)	Programma di produzione in funzione della disponibilità degli impianti, in ottica di abbattimento sprechi ed inefficienze (fermi per pulizia, produzioni NC)	Sì	Sì
GENERALI	12	BREF	Trasportare “a secco” (senza l'utilizzo di acqua) le materie prime solide, i prodotti, i coprodotti, i sottoprodotti e i rifiuti (5.1, punto 9)	Trasporti pneumatici dai silos al processo	Sì	Sì
GENERALI	13	BREF	Diminuire i tempi di stoccaggio dei materiali deteriorabili (5.1, punto 10)	Programma di produzione in ottica di abbattimento sprechi ed inefficienze (fermi per pulizia, cambio formato, produzioni NC). Piano di manutenzione programmata finalizzato all'abbattimento dei fermi macchina	Sì	Sì
GENERALI	14	BREF	Separare gli output (flussi in uscita) per ottimizzarne l'utilizzo, il riutilizzo, il recupero, il riciclo e lo smaltimento (5.1, punto 11)	Presenza di impianti che utilizzano ove possibile acque a circuito chiuso . Separazione acque reflue. Raccolta differenziata dei rifiuti	Sì	Sì
GENERALI	15	BREF	Prevenire la caduta a terra dei materiali , ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, vasche per le condense, conche (5.1, punto 12)	Impianti progettati in ottica di prevenzione della caduta a terra	Sì	Sì
GENERALI	16	BREF	Ottimizzare la separazione dei flussi di acqua per ottimizzarne il riutilizzo e il trattamento (5.1, punto 13)	Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile.	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	16.01	LG MTD	Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime (6)	Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile.	Sì	Sì
GENERALI	17	BREF	Collettere i flussi d'acqua , come l'acqua di condensa e di raffreddamento, separatamente per ottimizzarne il riutilizzo (5.1, punto 14)	Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile, recupero acque depuratore	Sì	Sì
GENERALI	17.01	LG MTD	Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto (8)	Le acque di raffreddamento sono solo più quelle delle torri evaporative che non possono essere ulteriormente utilizzate.	Sì	sì
GENERALI	18	LG MTD	Riduzione del prelievo dall'esterno - impianto di raffreddamento a torri evaporative (7)	Presenza di impianti a torri evaporative con ricircolo; inoltre sono stati eliminati raffreddamenti a circuito aperto	Sì	Sì
GENERALI	19	BREF	Evitare di utilizzare più energia del necessario per i processi di riscaldamento e raffreddamento, senza danneggiare il prodotto (5.1, punto 15)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale. Attualmente la raccolta dei dati dai contatori avviene manualmente con successivo confronto con gli esercizi precedenti	Sì	Sì
GENERALI	20	BREF	Applicare un buona gestione delle attività (5.1, punto 16)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 E ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	21	BREF	Minimizzare il disturbo provocato dal rumore dei veicoli (5.1, punto 17)	Prassi comportamentali per gli autisti all'interno del comprensorio	Sì	Sì
GENERALI	22	BREF	Applicare i metodi di stoccaggio e	Trasporti pneumatici dai	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			movimentazione , così come indicato nel "Storage BREF" [95, EC, 2005] (5.1, punto 18)	sili al processo		
GENERALI	22.01	LG MTD	Traffico e movimentazione materiali (43)	Trasporti pneumatici dai sili al processo	Sì	Sì
GENERALI	23	BREF	Ottimizzare l'applicazione e l'utilizzo di attività di controllo del processo , ad esempio, per prevenire e ridurre il consumo di acqua ed energia e per ridurre la produzione di rifiuti (5.1, punto 19):	Statistiche mensili grazie a monitoraggio 'on time' su 42 punti H2O, 128 punti EE, 1 punto termico. Se necessario interventi puntuali da parti dell'area tecnica. Su ogni parametro sono definiti dei target specifici. I parametri saranno visibili su piattaforma WEB aziendale	Sì	Sì
GENERALI	23.01	BREF	(1) quando si applicano processi a caldo e/o i materiali vengono stoccati o trasferiti a temperature critiche, o all'interno di un range di temperature critiche, controllare la temperatura attraverso un'apposita misurazione e appositi interventi di correzione	Controllo di processo del ciclo di produzione	Sì	Sì
GENERALI	23.02	BREF	(2) quando i materiali sono pompati o fatti fluire, controllare il flusso e/o il livello, con misure di pressione apposite e/o misure di flusso apposite e/o misure di livello dedicate e utilizzando dispositivi di controllo come valvole	Controllo di processo dell'impianto di trasporto pneumatico	Sì	Sì
GENERALI	23.03	BREF	(3) laddove i liquidi vengono stoccati o miscelati in tank o recipienti, sia durante il processo che durante le attività di pulizia, utilizzare sensori di rilevazione del livello e sensori di misura del livello	Presenza di sensori di livello sui serbatoi	no	no

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	23.04	BREF	(4) utilizzare misure analitiche e tecniche di controllo per ridurre i rifiuti e l'acqua e per ridurre la produzione di acque di scarico durante il processo e le attività di pulizia e in particolare: I. misurare il ph per controllare l'aggiunta di sostanze acide o alcaline e per monitorare gli scarichi; II. misurare la conduttività per monitorare i livelli di sali disciolti prima di riutilizzare l'acqua e rilevare i livelli di detergente prima di riutilizzare il detergente; III. dove i fluidi possono essere torbidi o opachi a causa della presenza di materiale sospeso, misurarne la torbidità	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale. Presenza di impianti che utilizzano acque a circuito chiuso ove possibile.	Sì	Sì
GENERALI	24	BREF	Utilizzare controlli automatici di apertura/chiusura dell'acqua per fornire acqua di processo solo quando richiesto (5.1, punto 20)	Presenza di impianti adduzione automatica sia sui processi (lance ad acqua e idropultrici a pressione), che sui servizi.	Sì	Sì
GENERALI	24.1	LG MTD	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, etc. (9)	tutti i rubinetti sono dotati di sistemi automatici di apertura e chiusura.	Sì	Sì
GENERALI	25	BREF	Selezionare materie prime e materie ausiliarie che minimizzino la produzione di rifiuti solidi e emissioni dannose in aria e acqua (5.1, punto 21)	Uso di materie prime alimentari. Per i fluidi ausiliari sono previsti bacini di contenimento. Ottimizzazione dei materiali di imballaggio.	Sì	Sì
GENERALI	25.1	LG MTD	Scelta della materia grezza (38)	Uso di materie prime alimentari. Per i fluidi ausiliari sono previsti bacini di contenimento. Ottimizzazione dei materiali di imballaggio.	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
GENERALI	26	BREF	Lo spandimento su suolo è un'opzione per lo smaltimento di materiali provenienti dall'industria alimentare, soggetto alla legislazione locale (5.1, punto 22)	La legislazione non permette lo spandimento	no	no
GENERALI	27	BREF	Collaborazione con i partner che si trovano a monte e a valle del processo, per creare una catena di responsabilità ambientali, per ridurre l'inquinamento e proteggere l'ambiente nel suo complesso (5.1.2)	Capitolati verso i fornitori che obbligano il rispetto di regole lungo la Supply Chain (es. certificazione ambientale Copacker, audit c/o smaltitori, prescrizioni ai fornitori di packaging)	Sì	Sì
GENERALI	27.01	LG MTD	Accordi con i fornitori (46)	Capitolati verso i fornitori che obbligano il rispetto di regole lungo la Supply Chain (es. certificazione ambientale Copacker, audit c/o smaltitori, prescrizioni ai fornitori di packaging)		
GENERALI	28	BREF	Rimuovere i residui di materie prime il prima possibile dopo il processo e pulire le aree di stoccaggio dei materiali frequentemente (5.1.3, punto 1)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	29	BREF	Fornire e utilizzare trappole reticolate (catchpot) sopra i tombini presenti nelle pavimentazioni e assicurarsi che siano ispezionati e puliti frequentemente, per prevenire lo scarico di materiali nelle acque reflue (5.1.3, punto 2)	Programma di pulizia periodica della rete meteorica. Presenza di griglie in tutte le sale lavaggio.	Sì	Sì
GENERALI	30	BREF	Ottimizzare l'utilizzo delle tecniche di pulizia a secco (compresi i sistemi che utilizzano il vuoto) degli impianti e dei macchinari, anche dopo eventuali versamenti, prima di	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			utilizzare la pulizia con acqua(5.1.3, punto 3)			
GENERALI	30.01	LG MTD	Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi (12)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	31	BREF	Bagnare preventivamente i pavimenti e gli impianti per sciogliere lo sporco indurito o bruciato, prima di utilizzare la pulizia con acqua (5.1.3, punto 4)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	32	BREF	Gestire e ridurre l'utilizzo di acqua, di energia e di detergenti (5.1.3, punto 5)	Presenza di un piano di pulizie articolato	Sì	Sì
GENERALI	33	BREF	Installare tubi per la pulizia (5.1.3, punto 6)	sale lavaggio con lance a valvola di intercetta-	Sì	Sì
GENERALI	33.01	LG MTD	applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua (11)	sale lavaggio con lance a valvola di intercetta-	Sì	Sì
GENERALI	34	BREF	Fornire l'acqua con sistemi a pressione , attraverso ugelli (5.1.3, punto 7)	Presenti sistemi a pressione ed idropultrici a pressione	Sì	Sì
GENERALI	34.01	LG MTD	Impiego di idropultrici a pressione (10)	Presenti sistemi a pressione ed idropultrici a pressione	Sì	Sì
GENERALI	35	BREF	Ottimizzare il riutilizzo dell'acqua calda proveniente dagli impianti di raffreddamento a circuito aperto, ad esempio per le pulizie (5.1.3, punto 8)	I circuiti di raffreddamento sono a circuito chiuso ove possibile	Sì	Sì
GENERALI	36	BREF	Selezionare e utilizzare sostanze per la pulizia e la disinfezione che causino il minimo pericolo all'ambiente (5.1.3, punto 9)	Adozione di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP e GEP. Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				14001		
GENERALI	36.01	LG MTD	Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare (39) e scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione (40)	Adozione di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP e GEP. Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 e ISO 14002	Sì	Sì
GENERALI	37	LG MTD	Buone pratiche di gestione delle sostanze pericolose (53)	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 E ISO 14001	Sì	Sì
GENERALI	38	BREF	Utilizzare CIP (cleaning-in-place) o attrezzature chiuse ed assicurarsi che vengano utilizzate in modo ottimale, ad esempio misurando la torbidità, la conduttività o il pH e dosando automaticamente le sostanze chimiche nelle concentrazioni corrette (5.1.3, punto 10)		no	no
GENERALI	38.01	LG MTD	Impiego di sistemi di lavaggio CIP (42)		no	no
GENERALI	39	BREF	Utilizzare sistemi a singola fase per impianti piccoli o che si usano raramente o dove la pulizia diventa altamente inquinante, come gli impianti di sterilizzazione, gli impianti di separazione a membrana, e per la pulizia preliminare delle asciugatrici a vapore e a spruzzo (5.1.3, punto 11)		no	no
GENERALI	40	BREF	Laddove si registrano variazioni nel pH delle acque di scarico provenienti dai CIP o da altre sorgenti, applicare un sistema di auto-neutralizzazione delle acque di scarico acide o basiche, in una vasca di		no	no

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			neutralizzazione (5.1.3, punto 12)			
GENERALI	41	BREF	Ridurre l'utilizzo di EDTA , usandolo solo dove richiesto, con la frequenza richiesta, e riducendo le quantità impiegate, ad esempio riciclando le soluzioni di pulizia (5.1.3, punto 13)		No	No
GENERALI	41.01	LG MTD	Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA (41)		No	No
GENERALI	42	BREF	Evitare l'utilizzo di biocidi alogenati ossidanti , ad eccezione dei casi in cui le alternative non sono efficaci (5.1.3, punto 14)	Adozione di prassi comportamentali adeguate attraverso GMP e GEP. Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente in conformità alle norme BS OHSAS 18001 E ISO 14001	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	43	BREF	Ricezione/spedizione di materiali: quando i veicoli sono parcheggiati e durante il carico e lo scarico, spegnere il motore del veicolo e le unità di refrigerazione, se presenti, e fornire una forza motrice alternativa (5.1.4.1, punto 1)	Prassi comportamentali per gli autisti all'interno del comprensorio	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44	BREF	congelamento e refrigerazione: 1. prevenire l'emissione di sostanze che danneggiano lo strato dell'ozono;	Controllo periodico delle fughe di gas dall'impianto	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.01	BREF	congelamento e refrigerazione: 2. evitare di mantenere l'aria condizionata e le aree refrigerate ad una temperatura più fredda del necessario;	Manutenzione UTA e condizionatori c/o uffici	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE	44.02	BREF	congelamento e refrigerazione: 3.	Manutenzione periodica	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
OPERAZIONI UNITARIE			ottimizzare la pressione di condensazione;	delle UTA		
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.03	BREF	congelamento e refrigerazione: 4. sbrinare regolarmente l'intero sistema	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.04	BREF	congelamento e refrigerazione: 5. mantenere puliti i condensatori;	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.05	BREF	congelamento e refrigerazione: 6. assicurarsi che l'aria che entra nei condensatori sia più fredda possibile;	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.06	BREF	congelamento e refrigerazione: 7. ottimizzare la temperatura di condensazione	Manutenzione periodica delle UTA	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.07	BREF	congelamento e refrigerazione: 8. utilizzare sbrinatori automatici per gli evaporatori di raffreddamento;	Presenti all'interno degli impianti	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.08	BREF	congelamento e refrigerazione: 9. lavorare senza sbrinatori automatici durante le brevi fermate di produzione;		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	44.09	BREF	congelamento e refrigerazione: 10. ridurre le perdite dalle stanze e dai magazzini refrigerati		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	45	BREF	Raffreddamento: 1. ottimizzare il funzionamento dei sistemi di raffreddamento dell'acqua per evitare un eccessivo spurgo dalla torre di raffreddamento;		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	45.01	BREF	Raffreddamento: 2. installare uno scambiatore di calore per il pre-		No	No

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			raffreddamento dell'acqua con ammoniaca, prima del raffreddamento finale in una vasca di accumulo dell'acqua fredda;			
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	45.02	BREF	Raffreddamento: 3. recuperare calore dagli impianti di raffreddamento.		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46	BREF	Confezionamento: 1. ottimizzare la progettazione dell'imballaggio, includendo il peso e il volume del materiale e il contenuto in materiale riciclato, per ridurre la quantità utilizzata e minimizzare la produzione di rifiuti;	Progettazione del packaging e del relativo ciclo di vita	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46.01	BREF	Confezionamento: 2. acquistare i materiali in grandi quantità;	Programmazione di produzione	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46.02	BREF	Confezionamento: 3. raccogliere il materiale di imballaggio separatamente;	Utilizzo di locali separati per il packaging	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	46.03	BREF	Confezionamento: 4. minimizzarne lo scarto del prodotto durante il confezionamento.	Programmazione e controllo del processo produttivo	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	47	LG MTD	Riduzione dei rifiuti di imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo (45)	Controllo del processo produttivo. Raccolta differenziata e loro recupero (carta e cartone, film plastico)	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 1. per impianti dove si utilizzano sia energia elettrica che calore, utilizzare la produzione combinata di calore ed energia;	Avviato impianto di trigenerazione che consente oltre alla produzione di energia termica ed elettrica anche di frigoriferi per gli impianti di raffreddamento.	si	si

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.01	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 2. utilizzare pompe di calore per il recupero energetico;		No	No
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.02	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 3. spegnere i macchinari quando non vengono utilizzati ;	Prassi comportamentali definite delle GEP	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.03	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 4. minimizzare i carichi delle macchine;	Prassi comportamentali definite delle GEP	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.04	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 5. minimizzare le perdite dalla macchine;	Prassi comportamentali definite delle GEP	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.05	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 6. utilizzare trasmissioni a velocità variabile per ridurre il carico delle ventole e delle pompe;	Miglioramento continuo con utilizzo di inverter dove possibile	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.06	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 7. applicare l'isolamento termico, ad esempio di tubi, recipienti, impianti;	GEP: diffusa coibentazione sui tubi	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	48.07	BREF	Produzione e utilizzo di energia: 8. applicare sui motori attrezzature per il controllo della frequenza .	GEP: diffuso il controllo di frequenza dei motori	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49	LG MTD	Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi (16),	GEP: diffusa coibentazione sui tubi	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.01	LG MTD	cogenerazione (18),	Avviato impianto di trigenerazione che consente oltre alla produzione di energia termica ed elettrica anche di frigoriferi per gli impianti di raffreddamento.	si	si
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.02	LG MTD	uso efficiente dell'energia elettrica (19),	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
				dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale. Per illuminazione: installazione di crepuscolari, rilevamento di presenza, sensori temporizzati, reattori e starter elettronici per illuminazione interna, centrale di comando per l'illum. dell'intero stabile.		
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.03	LG MTD	impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisioni (20),	Man mano che gli impianti vanno in revisione straordinaria vengono sostituiti con motori ad alta efficienza (controllo annuale con termografia)	in parte	in parte
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.04	LG MTD	rifasamento (21),	Monitorato mensilmente	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	49.05	LG MTD	installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina (22)	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	50	BREF	Utilizzo di acqua sotterranea: 1. pompare solo le quantità di acqua che sono richieste in quel momento	Emunta acqua solo in quantità richieste in quel momento.	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	51	BREF	Sistemi ad aria compressa: 1. considerare i livelli di pressione e ridurli, se possibile;	Anello chiuso dell'impianto ad aria compressa e l'installazione di compressori sotto inverter, monitoraggio perdite.	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	51.01	BREF	Sistemi ad aria compressa: 2. ottimizzare la temperatura dell'aria	Tutti compressori sono oil free e dotati di essicatori	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			compressa;			
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	51.02	BREF	Sistemi ad aria compressa: 3. installare silenziatori all'aria compressa e agli scarichi, per ridurre i livelli di rumore	Impianti confinati in ambienti dedicati; sostituiti compressori con impianti oil free	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 1. massimizzare lo scarico della condensa;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.01	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 2. evitare perdite di vapore dallo scarico della condensa;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.02	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 3. isolare le tubazioni non utilizzate;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.03	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 4. migliorare la "cattura" del vapore;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.04	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 5. riparare le perdite di vapore;	Attuato	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	52.05	BREF	Sistemi di produzione del vapore: 6. minimizzare lo spurgo della caldaia.	Attuato con salinometro automatico	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	53	LG MTD	Miglioramento del rendimento delle centrali termiche (15)	Monitoraggio periodico dell'incombusto (NOx e CO) e del rendimento. Centrali termiche che funzionano da back-up per la centrale di trigenerazione	Sì	Sì
BAT PER ALCUNE OPERAZIONI UNITARIE	54	LG MTD	Demineralizzazione dell'acqua (17)	Presenza di impianti di potabilizzatore e demineralizzatore per acqua tecnologica.	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	55	BREF	Applicare e mantenere una strategia di controllo che includa: la definizione del problema; un inventario delle emissioni presenti,	Monitoraggio tramite sistema EMS su punti H2O, punti EE, punti termici, sulla base del quale pianificare interventi da parte dell'area tecnica. I	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			comprese le attività straordinarie; misurare le maggiori emissioni; valutare e selezionare le tecniche di controllo delle emissioni in aria. (5.1.5, punto 1)	parametri, comprensivi di target, sono visibili su piattaforma WEB aziendale.		
EMISSIONI IN ARIA	56	BREF	Raccogliere i gas di scarico, gli odori e le polveri alla sorgente e incanalarli verso impianti di trattamento o abbattimento (5.1.5, punto 2)	Presenza di impianti di aspirazione dotati di filtri a manica per le polveri	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	56.01	LG MTD	Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni (26), mediante filtri a maniche (27)	utilizzati per quanto possibile	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	57	BREF	Ottimizzare le procedure di accensione e spegnimento degli impianti di abbattimento, per garantire che siano sempre efficacemente operanti per tutto il tempo in cui è richiesto l'abbattimento (5.1.5, punto 3)	Gli impianti di abbattimento sono condizionati alla marcia dell'impianto	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	58	BREF	Se non specificato altrimenti, laddove le BAT non permettono di raggiungere livelli di emissioni di 5-20 mg/Nm3 per la polvere secca, 35-60 mg/Nm3 per la polvere umida e <50 mg/Nm3 di carbonio organico totale, raggiungere questi livelli applicando delle tecniche di abbattimento (5.1.5, punto 4)	I limiti di emissione sono più restrittivi di quelli previsti dal BREF	Sì	Sì
EMISSIONI IN ARIA	59	LG MTD	Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore (23)	Presenza della rete metano. Gasolio limitato alle motopompe antincendio.	Sì	Sì
EMISSIONI IN	60	LG MTD	Controllo in continuo	Monitoraggio periodico	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
ARIA			dei parametri della combustione e del rendimento (24)	dell'incombusto (Nox e CO) e del rendimento		
EMISSIONI IN ARIA	61	LG MTD	Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (25)		No	No
EMISSIONI IN ARIA	62	BREF	Laddove le BAT applicate a processi integrati non eliminano il problema degli odori , applicare tecniche di abbattimento (5.1.5, punto 5)	Non sono applicate tecniche di abbattimento ma GMP per ritiro scarti giornalieri, buone prassi e tempistiche di stoccaggio.	Sì	SI
ACQUE REFLUE	63	BREF	Utilizzare una combinazione appropriata delle tecniche seguenti: 1. applicare una vagliatura iniziale dei solidi; 2. rimuovere i grassi utilizzando una trappola per grassi; 3. applicare l'equalizzazione del flusso e del carico; 4. applicare la neutralizzazione ; 5. applicare la sedimentazione ; 6. applicare la flottazione con aria dissolta; 7. applicare un trattamento biologico ; 8. utilizzare il gas metano prodotto durante i trattamenti anaerobici per la produzione di calore e/o energia.	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	63.01	LG MTD	Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche. Prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie , eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un flottatore ,	Non esiste impianto di depurazione.	no	no

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione dei solidi (36)			
ACQUE REFLUE	63	LG MTD	Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso (37)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	65	BREF	Riutilizzare l'acqua solo dopo che è stata sterilizzata e disinfettata, evitando l'utilizzo di cloro attivo (5.1.6, punto 14)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	65.01	LG MTD	Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile (14)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	66	BREF	Trattare il fango delle acque di scarico utilizzando una, o una combinazione, delle tecniche seguenti: stabilizzazione; ispessimento; disidratazione e essiccamento (5.1.6, punti 15, 16, 17 e 18)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
ACQUE REFLUE	66.01	LG MTD	Compattazione dei fanghi (48)	Non esiste impianto di depurazione.	no	no
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67	BREF	1. identificare le potenziali sorgenti di incidenti/versamenti accidentali che potrebbero danneggiare l'ambiente	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Valutazione degli aspetti ambientali	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.01	BREF	2. valutare la probabilità di accadimento dei potenziali incidenti/versamenti accidentali identificati e la loro gravità in caso di	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Valutazione degli aspetti ambientali	Sì	Sì

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			accadimento, ad esempio per eseguire una valutazione del rischio			
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.02	BREF	3. identificare quei potenziali incidenti/versamenti accidentali per i quali sono richiesti controlli aggiuntivi per prevenire che si verifichino	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Valutazione degli aspetti ambientali	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.03	BREF	4. identificare e implementare le misure di controllo necessarie per prevenire gli incidenti e minimizzare la loro pericolosità nei confronti dell'ambiente	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Attuazione interventi e monitoraggi periodici	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.04	BREF	5. sviluppare, implementare e provare regolarmente un piano di emergenza	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Gestione emergenze e piani di emergenza ambientale	Sì	Sì
VERSAMENTI ACCIDENTALI	67.05	BREF	6. indagare sugli incidenti avvenuti, rintracciarne le cause e conservarne le registrazioni	Sistema di Gestione Integrato Sicurezza/Ambiente. Gestione emergenze e piani di emergenza ambientale	Sì	Sì
RIFIUTI	68	LG MTD	Raccolta differenziata	Attuata	Sì	Sì
RIFIUTI	69	LG MTD	Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento, e degli imballaggi avviati a riciclaggio (47)	recupero pari all'85% dei rifiuti prodotti.	Sì	Sì
SUOLO	70	LG MTD	Gestione dei serbatoi fuori terra (49)	Non sono presenti serbatoi fuori terra ma i bacini di contenimento delle sostanze sono correttamente gestiti e verificati (gasolio)	Sì	Sì
SUOLO	70.01	LG MTD	Gestione dei serbatoi interrati (50)	non presenti serbatoi interrati	No	No
SUOLO	71	LG MTD	Gestione delle tubazioni (51)	Tubazioni coibentate	Sì	Sì
SUOLO	72	LG MTD	adozione di solai	Attuato	no	no

Argomento	N°	DOCUMENTO RIFERIMENTO	BAT	Esempi/evidenze oggettive	Applicabili	Applicate
			impermeabili (52)			

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 ARIA

Nell'impianto sono presenti 78 punti di emissione in atmosfera dovuti alle:

N° camino		Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm³/h]	Inquinanti			
						Tipologia	Limiti		Ore di funz.to / giorno
							Concentra zione [mg/Nm³]	Flusso di massa	
01		Sili triturrata ST1 - ST4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	8.800	Polveri	8	0,05	24
E02		Sili SR1-SR8 -SL1-SL12 e movimentazion e macinata	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	31.700	Polveri	8	0,22	24
E03		Sili macinata SM1-SM4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	11.100	Polveri	8	0,09	24
E04		Distributori semola SL1-5, SL6-7, SM1-4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	7.000	Polveri	8	0,05	24
E05		Trasporto semola alle linee di produzione 1-4	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	9.100	Polveri	8	0,06	24
E06		Trasporto semole alle linee 5-10 + carico macinata autocisterne	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	18.500	Polveri	8	0,08	24
E07		Sili SR1-SR8, SL1-SL6 e movimentazion e semole	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	9.800	Polveri	8	0,06	24
E08		Depolverizzazio ni trasporto carico semole SL13-16	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	16.900	Polveri	8	0,07	24
E09		Depolverizzazio ni distributori SL8-12, SL13-16	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	4.300	Polveri	8	0,02	24
E10		Pompa da vuoto	Impasto e trafilaz.: F2	A.U.	1.500	Nebbie oleose	8	0,01	24
E11		Pompa da vuoto	Impasto e trafilaz.: F2	A.U.	1.500	Nebbie oleose	8	0,01	24
E12		Incartamento linea 1	Essiccazion e e raffredd: F3	/	FUORI SERVIZI O	Polveri	8	0,003	24
E13		Essiccatoio linea 1	Essiccazion e e raffredd: F3	/	FUORI SERVIZI O	Polveri	8	0,01	24
E14		Trabatto linea 2	Essiccazion e e raffredd: F3	/	3.600	Polveri	8	0,03	24
E15		Incarto linea 2	Essiccazion e e raffredd: F3	/	2.100	Polveri	8	0,01	24

N° camino		Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm³/h]	Inquinanti		Ore di funz.to / giorno	
						Tipologia	Limiti		
							Concentra zione [mg/Nm³]		Flusso di massa
E16		Trituratori pasta linee 1 - 5	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	2.800	Polveri	8	0,004	24
E17		Trasporto sfridi linea 3	Impasto e trafilaz: F2	C	8.400	Polveri	8	0,04	24
E18		Trabatto linea 3	Essiccazion e e raffredd: F3	/	5.100	Polveri	8	0,01	24
E19		I Teless linea 3	Essiccazion e e raffredd: F3	/	3.200	Polveri	8	0,02	24
E20		II Teless linea 3	Essiccazion e e raffredd: F3	/	3.200	Polveri	8	0,02	24
E21		Trituratori sfrido confezionament o	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	2.700	Polveri	8	0,01	24
E22		Incartamento anteriore sx linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.600	Polveri	8	0,01	24
E23		Trabatto linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	10.200	Polveri	8	0,06	24
E24		Preessiccatoio anteriore dx linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	9.800	Polveri	8	0,08	24
E25		Preessiccatoio posteriore sx linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.300	Polveri	8	0,01	24
E26		Incartamento posteriore dx linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.500	Polveri	8	0,01	24
E27		Stabilizzatore linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.300	Polveri	8	0,01	24
E28		Essiccatoio linea 4	Essiccazion e e	/	7.500	Polveri	8	0,01	24

			raffredd: F3						
--	--	--	-----------------	--	--	--	--	--	--

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

N° camino		Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm³/h]	Inquinanti		Ore di funz.to / giorno	
						Tipologia	Limiti		
							Concentra zione [mg/Nm³]		Flusso di massa
E29		Raffreddatore interno linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	11.900	Polveri	8	0,01	24
E30		Raffreddatore posteriore linea 4	Essiccazion e e raffredd: F3	/	18.900	Polveri	8	0,15	24
E31		Scarto linea 5	Impasto e trafilaz: F2	C	2.800	Polveri	8	0,02	24
E32		Trabatto linea 5	Essiccazion e e raffredd: F3	/	2.100	Polveri	8	0,02	24
E33		Incarto I Botte linea 5	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.200	Polveri	8	0,01	24
E34		Incarto II Botte linea 5	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.300	Polveri	8	0,01	24
E35		Scarto linea 6	Impasto e trafilaz: F2	C	14.000	Polveri	8	0,10	24
E36		Preincarto linea 6 (lato dx)	Essiccazion e e raffredd: F3	/	6.600	Polveri	8	0,03	24
E37		I zona incarto linea 6 (lato sn)	Essiccazion e e raffredd: F3	/	8.100	Polveri	8	0,05	24
E38		II zona incarto linea 6	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.700	Polveri	8	0,01	24
E39		III zona incarto linea 6	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.800	Polveri	8	0,01	24
E40		I zona essiccatoio linea 6	Essiccazion e e raffredd: F3	/	8.500	Polveri	8	0,03	24
E41		II zona	Essiccazion	/	4.300	Polveri	8	0,01	24

		essiccatoio linea 6	e e raffredd: F3						
--	--	------------------------	------------------------	--	--	--	--	--	--

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

N° camino		Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm ³ /h]	Inquinanti			
						Tipologia	Limiti		Ore di funz.to / giorno
							Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa	
E42		Appendice linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	Polveri	8	0,004	24
E43		Sportello espulsore appendice linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	FUORI SERVIZIO	Polveri	8	0,01	24
E44		Uscita GPL linea 6	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.900	Polveri	8	0,01	24
E45		Trituratori punte ed archetti linea 6	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	3.400	Polveri	8	0,02	24
E46		Trituratore sfridi linea 7	Impasto e trafilaz: F2	C	8.200	Polveri	8	0,03	24
E47		I zona incarto linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.600	Polveri	8	0,02	24
E48		II zona incarto linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	2.700	Polveri	8	0,01	24
E49		Essiccatoio linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	6.900	Polveri	8	0,04	24
E50		Appendice linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	1.000	Polveri	8	0,01	24
E51		Sportello Appendice linea 7	Essiccazione e raffredd: F3	/	FUORI SERVIZIO	Polveri	8	0,02	24
E52		Trituratore punte e archetti linea 7	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	3.300	Polveri	8	0,01	24
E53		Trasporto scarti linea 8	Stoccaggio MP: F1	C	3.500	Polveri	8	0,02	24

E54		I zona incarto linea 8	Essiccazione e raffredd: F3	/	700	Polveri	8	0,003	24
-----	--	---------------------------	-----------------------------------	---	-----	---------	---	-------	----

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

N° camino		Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm³/h]	Inquinanti		Ore di funz.to / giorno	
						Tipologia	Limiti		
							Concentra zione [mg/Nm³]		Flusso di massa
E55		II zona incarto linea 8	Essiccazion e e raffredd: F3	/	2.200	Polveri	8	0,003	24
E56		I zona essiccatore linea 8	Essiccazion e e raffredd: F3	/	400	Polveri	8	0,002	24
E57		II zona essiccatore linea 8	Essiccazion e e raffredd: F3	/	400	Polveri	8	0,002	24
E58		Trituratori punte ed archetti linea 8	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	2.900	Polveri	8	0,01	24
E59		Trabatto linea 9	Essiccazion e e raffredd: F3	/	7.500	Polveri	8	0,06	24
E60		Incarto anteriore sx linea 9	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.200	Polveri	8	0,004	24
E61		Preessiccatoio anteriore dx linea 9	Essiccazion e e raffredd: F3	/	800	Polveri	8	0,004	24
E62		Preessiccatoio posteriore sx linea 9	Essiccazion e e raffredd: F3	/	600	Polveri	8	0,004	24
E63		Incarto posteriore dx linea 9	Essiccazion e e raffredd: F3	/	600	Polveri	8	0,004	24
E64		Stabilizzatore anteriore sx linea 9	Essiccazion e e raffredd: F3	/	1.100	Polveri	8	0,01	24
E65		Essiccatoio posteriore dx linea 9	Essiccazion e e raffredd:	/	700	Polveri	8	0,01	24

			F3						
E66		I zona raffreddatore linea 9	Essiccazione e e raffredd: F3	/	18.200	Polveri	8	0,10	24

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

N° camino		Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Valori di portata [Nm³/h]	Inquinanti			
						Tipologia	Limiti		Ore di funz.to / giorno
							Concentra zione [mg/Nm³]	Flusso di massa	
E67		Trituratori linea 9	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	1.600	Polveri	8	0,004	24
E68		Raffreddatore linea 9	Essiccazion e e raffredd: F3	/	19.500	Polveri	8	0,15	24
E69		Trasporto scarti linea 10	Impasto e trafilaz: F2	C	7.300	Polveri	8	0,03	24
E70		I zona incarto linea 10	Essiccazion e e raffredd: F3	/	4.900	Polveri	8	0,02	24
E71		II zona incarto linea 10	Essiccazion e e raffredd: F3	/	2.100	Polveri	8	0,02	24
E72		Essiccatoio linea 10	Essiccazion e e raffredd: F3	/	14.400	Polveri	8	0,05	24
E73		Raffreddatore linea 10	Essiccazion e e raffredd: F3	/	6.500	Polveri	8	0,05	24
E74		Trituratore punte ed archetti linea 10	Stoccaggio MP: F1	C/F.T.	3.400	Polveri	8	0,01	24
FC01		Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,70	24
FC02		Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,41	24
FC03		Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,41	24
FC04		Fumi caldaia HT	Caldaie HT: F3	/	3.700	NOx	250	0,58	24
FC05		Fumi caldaia HT	Impianto dismesso						

C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto

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

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e della DGRC 243/15.

2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. 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.
5. Contenere le emissioni prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione, nei valori indicati nelle tabelle sopra riportate.
6. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, 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:
 - a. Dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. Rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
7. 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.
8. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
9. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
10. Ritenere scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico le emissioni derivanti dai camini riportati in fondo alle tabelle dei limiti di emissioni.
11. 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.
12. Precisare ulteriormente che:
 - Qualora ad uno stesso camino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi produttive, le analisi di cui al punto 2 dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;
 - Qualora le emissioni provenienti da un'unica fase produttiva siano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun camino;
 - I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni di approccio ad essi vanno realizzati in conformità alle norme UNI 16911 2013;

Barilla G. e R. F.Ili Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

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

13. Identificare i punti di emissione con apposita cartellonistica

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Barilla G. e R. F.Ili SpA dovrà assicurare per lo scarico delle acque reflue industriali, delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali e delle acque reflue civili, con immissione nel collettore fognario ASI, il rispetto dei parametri fissati dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n.152/2006.

Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. I limiti si applicano allo scarico delle acque reflue industriali e a quelle meteoriche e di dilavamento dei piazzali. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 del D.Lgs, n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento. Devono essere mantenute in buona efficienza le vasche biologiche e deve essere garantito il rispetto di eventuali altre prescrizioni da parte dell'ente gestore della rete fognaria.

Inoltre deve essere predisposto un sistema di riutilizzo/riduzione delle acque reflue su cui l'azienda si impegna a predisporre proposte progettuali, da presentare entro il 10 novembre 2016.

B.5.2.2 Valori limite di emissione

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. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. Deve essere identificato il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico con apposita cartellonistica

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

1. 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.5.2.3 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 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.—Per detti scarichi saranno effettuati accertamenti e controlli i cui esiti saranno comunicati secondo la medesima frequenza e modalità riportate nel piano di monitoraggio e controllo alla competente UOD, al Comune di Marcianise ed all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, con riferimento alla legge 447/1995, al DPCM del 14 novembre 1997 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Marcianise (CE), che ha classificato "Zona omogenea industriale – D7, l'area su cui è insediato lo stabilimento della Barilla G. e R. F.Ili SpA.

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. 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 devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Marcianise e all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque reflue scaricate.
4. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
5. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
6. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti nello stabilimento nelle varie fasi del ciclo produttivo sono generalmente quelli riportati nel paragrafo 3.5.

B.5.5.2 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte quarta del D.Lgs. 152/06.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dei Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008.
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
5. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
6. 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 di rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
7. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
8. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
9. 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

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)

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.

10. 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.
11. La movimentazione dei rifiuti deve essere assoggettata al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, di cui agli artt. 188-188bis-188ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i..
12. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
13. I rifiuti prodotti devono essere registrati sul registro carico/scarico dei rifiuti.

B.5.6 Ulteriori prescrizioni

1. Il gestore è tenuto a comunicare alla competente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Marcianise, alla Provincia di Caserta e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. 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.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto nell'allegato 2.

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 Marcianise e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano stesso.

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

Il predetto Piano di Monitoraggio è integrato, su specifica indicazione dell'ARPAC dipartimentale di Caserta, con le seguenti prescrizioni:

1. Materie prime ed ausiliarie: effettuare un monitoraggio sulle materie prime ed ausiliarie, redigendo un report annuale da inoltrare alle Autorità competenti;
2. Consumi idrici, prodotti finiti, energia elettrica e combustibili: effettuare un monitoraggio sui consumi idrici, prodotti finiti, energia elettrica e combustibili, redigendo un report annuale da inoltrare alle Autorità competenti;
3. Rifiuti: prevedere l'invio annuale di copia del MUD e/o di un resoconto (dal momento dell'attivazione del SISTRI) relativo ai quantitativi di rifiuti prodotti e/o smaltiti dall'azienda;
4. Rumore: rettificare la classe del PZA ove ricade l'impianto, in quanto erroneamente, nel PMC, viene riportata la classe IV e non quella VI. Inoltre, le misurazioni devono essere effettuate esternamente

Barilla G. e R. F.lli Spa – Stabilimento di Marcianise (CE)
alla recinzione dello stabilimento, così come effettuato per le misurazioni nei punti 8, 9 e 10 del
20/09/2011 e che non va applicato il criterio differenziale.

B.5.8 Prevenzione incendi

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.5.9 Gestione delle emergenze

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

B.5.10 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.