

A.G.C. 05 - Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento Protezione Civile - Caserta - **Decreto dirigenziale n. 218 del 8 settembre 2009 – D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Ditta Parmalat S.p.A. con sede legale a Collecchio (PR), per l'impianto di trasformazione del latte sito in Piana di Monte Verna (CE) alla via Fagianeria snc, località La Fagianeria, codice IPPC 6.4c.**

IL DIRIGENTE

Premesso

- **che** con Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 – Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - è stato disciplinato il rilascio, il rinnovo e il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale di alcune tipologie di impianti, nonché le modalità di esercizio degli stessi, abrogando, tra l'altro, il D. Lgs. 372/1999;
- **che** con D.G.R. n. 62 del 19/01/2007 la Giunta Regionale ha approvato i provvedimenti per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, e sono stati individuati i Settori Provinciali Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile, di Avellino, Benevento, Caserta, Napoli e Salerno, quale autorità competente al rilascio del provvedimento previsto dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, per le attività IPPC ricadenti nei territori provinciali di rispettiva competenza;
- **che** con D.D. n. 16 del 30/01/2007 è stata approvata la modulistica per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale;
- **che** l'art.18 del D.Lgs. 59/2005 stabilisce che le spese occorrenti per rilievi, accertamenti e sopralluoghi necessari all'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli siano a carico del gestore;
- **che** con la D.G.R.C. n° 62/2007, già citata, sono stati determinati gli importi che i gestori richiedenti devono versare alla Regione, a titolo di acconto e salvo conguaglio, da effettuarsi quest'ultimo ai sensi delle tariffe fissate dal decreto interministeriale 24 aprile 2008;
- **che**, al fine di fornire un supporto tecnico al Settore Provinciale Ecologia di Caserta, in data 28/09/2007, è stata stipulata apposita convenzione tra la Regione Campania e la II Università degli Studi di Napoli (SUN), rinnovata in data 09/03/2009;

Considerato

- **che** la Società Parmalat S.p.A., con sede legale sita in Collecchio (PR) alla via Delle Nazioni Unite 4, con nota acquisita al prot. n. 0305850 del 02/04/2007, ha presentato istanza di autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per l'impianto esistente di trasformazione del latte, ubicato nel Comune di Piana di Monte Verna (CE), alla Via Fagianeria snc. Località La Fagianeria;
- **che** il gestore dell'impianto è il sig. Mario Carravetta nato il 21/02/1969 a Napoli;
- **che** l'impianto è da considerarsi esistente ai sensi del D. Lgs. 59/2005 e svolge l'attività IPPC di cui al codice 6.4c ;
- **che** con nota prot. n. 0760510 del 10/09/2007, è stato comunicato al gestore della Ditta l'avvio del procedimento ai sensi della L. 241/1990;
- **che** il gestore dell'impianto ha correttamente adempiuto a quanto previsto all'art. 5, comma 7, del D. Lgs. 59/2005, al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio sul quotidiano "Corriere di Caserta" in data 24/09/2007 e, nel merito, non sono pervenute osservazioni;
- **che** copia del progetto è stata trasmessa alla II Università degli Studi di Napoli per la redazione del rapporto tecnico istruttorio, da riportare quale allegato tecnico al presente atto, così come previsto dalla citata convenzione;
- **che** con nota acquisita con prot. n. 213300 del 10/03/2008, l'Università ha trasmesso il rapporto tecnico istruttorio di cui all'art. 5 della citata convenzione, che ha costituito la base su cui è stata esaminata, in sede di Conferenza di Servizi, la documentazione presentata dalla Ditta;

Tenuto Conto

- **che** in data 25/09/2008 si è tenuta la prima seduta della Conferenza di Servizi, ai sensi della L. 241/90, alla quale è intervenuto il rappresentante dell'ARPAC- Dipartimento di Caserta, mentre il Comune di Piana di Monte Verna e l'ASL CE/1, distretto 32, hanno trasmesso i propri pareri favorevoli; è risultata assente la Provincia di Caserta; è intervenuto, inoltre, il Direttore dello Stabilimento assistito dal sig. Alessandro Fournier in qualità di responsabile del settore Ambiente, Salute e Sicurezza;
- **che** in tale seduta il Presidente ha illustrato il rapporto tecnico istruttorio redatto dall'Università, dal quale si evince che la documentazione presentata è conforme a quanto richiesto dal D. Lgs. 59/2005 e a quanto indicato dalle linee guida della Regione Campania; il rappresentante dell'ARPAC ha richiesto alcune integrazioni e chiarimenti;
- **che** nella Conferenza di Servizi conclusiva del 11/02/2009 è intervenuto il rappresentante della Provincia di Caserta, mentre il rappresentante dell'ARPAC- Dipartimento di Caserta ha trasmesso il proprio parere favorevole; è intervenuto, inoltre, il Direttore dello Stabilimento assistito dal sig. Alessandro Fournier in qualità di responsabile del settore Ambiente, Salute e Sicurezza. In tale sede il rappresentante della Provincia di Caserta ha espresso parere favorevole e, pertanto, la conferenza si è conclusa con parere favorevole al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale alla Società Parmalat S.p.A., con sede legale a Collecchio (PR) via delle Nazioni Unite 4, per l'impianto sito in Piana di Monte Verna (CE), via Fagianeria snc, località La Fagianeria;
- **che** ai sensi della normativa antimafia, con nota prot. n. 0137343 del 17.02.09 è stata inoltrata richiesta di informativa alla Prefettura di Parma;
- **che** con nota n. 0273/09 del 10.06.09, acquisita agli atti del Settore al prot. n. 0556947 del 24.06.09, la Prefettura di Parma, in riscontro alla predetta richiesta di informativa antimafia, ha comunicato che nei confronti della Parmalat S.p.A. e dei suoi componenti *"non sussistono, alla data odierna, cause di divieto o di sospensione o di decadenza.....omissis"*;
- **che** con nota n. AF/090702-2, acquisita agli atti del Settore al prot. n. 0687516 del 29.07.09, la ditta ha trasmesso la ricevuta del versamento, a favore della Regione Campania, di Euro 500,00, che in aggiunta ai due acconti di Euro 4.000,00 ognuno versati in precedenza, costituisce la tariffa istruttoria di complessivi Euro 8.500,00 determinata, ai sensi del DM ambiente 24.04.08, in base alla dichiarazione asseverata prodotta dalla ditta stessa;

Ritenuto che si possa rilasciare alla Società Parmalat S.p.A., con sede legale sita in Collecchio (PR) alla via delle Nazioni Unite 4, l'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per l'impianto esistente di trasformazione del latte, ubicato nel Comune di Piana di Monte Verna (CE), alla Via Fagianeria snc. Località La Fagianeria, per l'attività IPPC di cui al codice 6.4c;

Precisato

- **che** la presente autorizzazione integrata ambientale sostituisce ad ogni effetto ogni altra autorizzazione, visto, nulla osta o parere in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D. Lgs. 334/1999 e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE. Essa sostituisce, in ogni caso, le autorizzazioni di cui all'allegato II del D. Lgs. 59/2005, e in particolare, ai sensi dell'art. 5, comma 18, del D. Lgs. 59/2005, quelle riportate nell'Allegato B al presente provvedimento e non esonera la Parmalat S.p.a. dall'ottenimento di ogni altro provvedimento e/o nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente per l'esercizio dell'attività;
- **che** l'impianto deve essere adeguato, a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, entro le date ed alle condizioni specificate nel già citato Allegato B;

Visto

- il D. Lgs. 59/05 e s.m.i.;
- il D. Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- la Legge 241/1990 e s.m.i.;
- il D.Lgs. 04/08;
- la legge 19.12.07 n° 243 di conversione del decreto legge 30.10.07 n° 180;
- il D.M. 24/04/2008;
- la legge 28.02.08 n° 31 di conversione del decreto legge 31.12.07 n° 248;
- il D.M. ambiente 24.04.08;

- la D.G.R.C. n° 62 del 19.01.2007;
- il D.D. n. 18 del 10/08/2009;

Sulla base del rapporto tecnico-istruttorio redatto dalla II Università degli Studi di Napoli, dell'istruttoria effettuata dalla Conferenza di Servizi, della dichiarazione di regolarità resa dal Dirigente del Servizio e su proposta del Responsabile del procedimento

DECRETA

per quanto espresso in narrativa, che qui s'intende interamente trascritto e riportato,

- **Di rilasciare** alla Società Parmalat S.p.A., con sede legale sita in Collecchio (PR) alla via Delle Nazioni Unite 4, l'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per l'impianto esistente di trasformazione del latte, ubicato nel Comune di Piana di Monte Verna (CE), alla Via Fagianeria snc. Località La Fagianeria, per l'attività IPPC di cui al codice 6.4c;
- **Di precisare** che tale autorizzazione è rilasciata sulla scorta dei dati comunicati dalla Ditta, valutati dall'Università, approvati dalla Conferenza di Servizi e riportati nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto:
 - Allegato A: rapporto tecnico-istruttorio della II Università degli Studi di Napoli
 - Allegato B: documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT
 - Allegato C: piano di monitoraggio e controllo
- **Di stabilire** che la ditta è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena la decadenza dell'autorizzazione, determinate in base agli Allegati IV e V del D.M. 24704/2008, come di seguito riportato:
 - a) prima della comunicazione prevista all'art. 11, comma 1, del D. Lgs. 59/05, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto dall'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
 - b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'ARPAC.
- **Di disporre** la messa a disposizione del pubblico presso gli uffici dello scrivente Settore, ai sensi degli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, sia della presente autorizzazione integrata ambientale e di qualsiasi suo aggiornamento sia del risultato del controllo delle emissioni;
- **Di stabilire** che la presente autorizzazione ha validità di anni 5, a partire dalla data di notifica del presente atto; il gestore è tenuto a presentare istanza di rinnovo 6 mesi prima della scadenza.
- **Di stabilire** che gli esiti delle verifiche, da parte degli Enti di controllo, devono essere comunicati a questo Settore Regionale che, nel caso che gli stessi non risultino conformi a quanto stabilito dalle normative vigenti, provvederà all'applicazione di quanto previsto dall'art. 279 D.L.vo n. 152/06.
- **Di notificare** il presente atto autorizzativo alla Ditta in oggetto.
- **Di inviare**, altresì, copia del presente provvedimento al Comune di Piana di Monteverna (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta e all'A.S.L. CE, per quanto di rispettiva competenza, nonché al B.U.R.C. per la pubblicazione.
- **Di inviare**, via telematica, copia del presente decreto all'Assessore all'Ambiente, al Coordinatore dell'AGC Ecologia (05), al Coordinatore dell'AGC Gabinetto del Presidente della Giunta Regionale della Campania.

dott.ssa Maria Flora Fragassi

ALLEGATO A

RAPPORTO TECNICO-ISTRUTTORIO
RELATIVO ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIEN-
TALE EX D.LGS 59/05
DELLA SOCIETÀ Parmalat Spa.

Il Rapporto Tecnico-Istruttorio è stata preparato in collaborazione con la SECONDA UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI.

La documentazione è stata ricevuta dall'Università in data 9 gennaio 2008.

Il Rapporto Tecnico-Istruttorio viene consegnato in data 11 gennaio 2008.

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE
NOTE: ▪ Si tratta di Impianto Esistente e di Prima Autorizzazione. ▪ Si dichiarano 30 documenti allegati alla relazione tecnica ed al Piano di monitoraggio e controllo. ▪ N° 10 documenti sono considerati riservati. ▪ Non si compilano (in quanto non dovute) le schede integrative INT e le dichiarazioni DI.
RELAZIONE TECNICA
NOTE: La relazione è organizzata secondo le indicazioni del punto D della “Guida alla predisposizione e presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale” della Regione Campania. Trattasi di attività di cui al Codice IPPC 6.4c dell’Allegato I D. Lgs. Del 18.02.05 n.59 (trattamento e trasformazione del latte). Di seguito si riportano osservazioni su diversi specifici aspetti. PARTE PRIMA <u>Informazioni Generali.</u> Sono complete. Riferimento scheda A. ▪ L’azienda effettua il trattamento e trasformazione del latte con un quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 t/giorno (Valore medio su base annua.) <u>Inquadramento urbanistico-territoriale.</u> E’ completo. Riferimento scheda B e Allegati P, Q, R e S. ▪ Il complesso impegna una superficie totale di circa 48.000 m² con una destinazione d’uso “Agricola con prescrizioni urbanistiche come da PRG del Comune di Piana di Monteverna. PARTE SECONDA <u>Attività produttiva e cicli tecnologici.</u> Riferimenti scheda C e Allegati Y2, Y3 e Y4

- La capacità produttiva è di 65 t/ora di latte ricevuto (scheda A).
- La descrizione è conforme alla guida.

Consumi di prodotti. Riferimento scheda F.

- I prodotti utilizzati, riferiti all'anno, 2006 risultano:

Latte vaccino (Mp); Acido nitrico; Idrossido di sodio; Ipoclorito di sodio; Cloruro di sodio; Cloruro di alluminio; Poliacrilammide flocculante cationico; Disinfettante a base di acido acetico, perossido di idrogeno, acido peracetico; Detergente alcalino; Disincrostante acido a base di acido fosforico, tensioattivi; Detergenti sgrassanti; Lubrificanti sintetici; Additivi di lavaggio a base di acqua

ossigenata; Oli lubrificanti; Anticongelante; Gasolio; Imballaggi in carta; Imballaggi in plastica. Approvvigionamento idrico. Riferimenti scheda G e allegato T.

- L'approvvigionamento avviene da 2 pozzi ubicati all'esterno del complesso e muniti di contatori meccanici alla messa a giorno e di contatori elettronici all'ingresso dell'insediamento produttivo. Le acque pompate (media giornaliera 1143 m³) vengono trattate con ipoclorito e, in parte sottoposte ad osmosi.

Emissioni in atmosfera. Riferimenti scheda L, allegato W (planimetria punti di emissione in atmosfera) e allegato Y1.

- Sono imputabili alla centrale termica a servizio di generatori di vapore N1 e N2. Le emissioni ammontano ad un totale di circa 4000 Nm³/h in cui sono presenti, nelle 13 ore/giorno di esercizio, 80 e 85 mg/Nm³ di ossidi di azoto rispettivamente con un flusso di massa in Kg/h di 0,170 e 0,162 contro un valore soglia di 250 mg/Nm³. I punti di emissione sono autorizzati dalla Regione Campania in quanto al di sotto dei valori limiti.
- Vengono riportati nell'allegato L e W attività ad inquinamento atmosferico poco significativo relativa a n.3 gruppi elettrogeni di emergenza, a impianto di trattamento acque, e a sfiati ed emissioni provenienti dalle attività di laboratorio (cappe).

Scarichi nei corpi idrici. Riferimenti scheda H e allegati T e U.

- L'azienda scarica i propri reflui nelle acque superficiali del "Fosso Leuce" afferente al fiume Volturno gestito dal Consorzio Bonifica del Sannio Alifano. Vi pervengono le acque meteoriche e di dilavamento non rilevanti ai fini inquinanti e quindi non trattate. Le acque industriali afferiscono invece ad un impianto di trattamento (Allegato T) a fanghi attivati e letto percolatore, previa grigliatura, con flottatore finale e continua disidratazione dei fanghi di supero (Allegato U). L'impianto biologico è dimensionato per una portata giornaliera di 2.200 mc ed un carico inquinante di 2.200 Kg/g di COD ed un rapporto BOD/COD di 0,7. L'effluente chiarificato, al pozzetto fiscale, risulta conforme al DLgs 152/99 come da indagini di parte oltre che dell'ARPA (allegato Y1). Il volume medio annuo scaricato viene riportato in 455.000 m³ circa con una portata giornaliera di 1248 m³.

Rifiuti. Riferimenti scheda I e allegato V.

- L'azienda produce 704 t/anno di fanghi palabili provenienti dal trattamento reflui che, dopo deposito temporaneo (Allegato V) viene consegnato a terzi. Stesso destino per operazioni di recupero seguono i rifiuti solidi da toner esauriti, quelli provenienti da imballaggio, da fosse settiche, i materiali ferrosi, oli esauriti, le soluzioni di lavaggio, i reagenti e prodotti provenienti dai laboratori.

Emissioni sonore. Riferimenti scheda N, allegato Y7, e 1.

- Il comune di Piana di Monteverna (CE) ha effettuato la zonizzazione acustica del proprio territorio (Allegato Z) per cui è stata verificata, con perizia di parte (Allegato Y7 e 3), la compatibilità delle emissioni sonore generate con i limiti della zonizzazione acustica.

Energia Riferimento scheda O.

- L'energia termica è prodotta da due caldaie a gas naturale funzionanti alternativamente con frequenza mensile e producono 2792 MWh (caldaia n.1) e 3058 MWh (caldaia n.2)
- L'energia elettrica è acquisita dall'esterno (6898 MWh) e trasformata a bassa tensione (280V) da una cabina di trasformazione interna all'insediamento.

Incidenti rilevanti Riferimento scheda M.

- L'azienda dichiara di non svolgere attività a rischio di incidente rilevante e non è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 334/99 (come modificato dal D.Lgs. 238/05). Quindi la scheda M è allegata ma non compilata.

PARTE TERZA

Informazioni tecniche integrative.

- Non è compilata in quanto non si applica all'azienda.

PARTE QUARTA

Valutazione integrata ambientale. Riferimenti scheda D e allegato Y5

- Nella scheda D il richiedente riporta che, per quanto riguarda le immissioni in atmosfera, viste le basse concentrazioni di NOx, non si è ritenuto opportuno effettuare le determinazioni attraverso modelli di dispersione degli inquinanti. Allo stesso modo visto che, sia i reflui costituiti da acque di lavaggio che una parte delle acque meteoriche, pervengono all'impianto di trattamento biologico, la cui efficienza assicura il rispetto dei valori soglia come da normativa vigente, non si ritiene opportuno uno studio attraverso modelli di dispersione.
- Il gestore (Allegato Y5) riporta la matrice BREF ricavata da "Reference document on BAT in the food, drink and milk industries" dell'agosto 2006 cui si attiene al fine di minimizzare i consumi di energia, acqua e rifiuti, di ridurre le emissioni sonore, di effettuare audit di natura ambientale ecc. come da paragrafi da 5.1.0.1 a 5.1.0.21, 5.1.2 e 5.1.3, da 4.1.4.1 a 5.1.4.13, da 5.1.5 a 5.1.7, 5.2.5 e 5.2.51 dei BREF comunitari.

PARTE QUINTA.

Sintesi non tecnica. Riferimenti allegato E e Y6

- Vengono sinteticamente riportate notizie circa le finalità dell'insediamento, i cicli produttivi, l'energia termica, la depurazione dei reflui, l'approvvigionamento idrico, le emissioni, i rifiuti e i risultati delle misure fonometriche

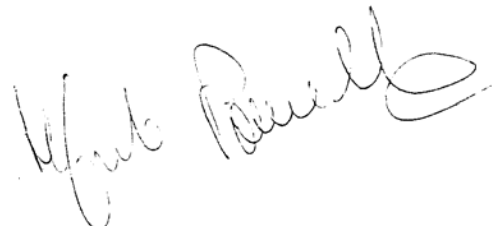
Rif.	Oggetto	Compilata (si/no)	Giudizio sintetico	NOTE
Documenti e schede generali				
A	Informazioni generali	SI	Adeguate	
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	SI	Adeguate	Riferimenti allegati P, Q, R e S
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	SI	Adeguate	Riferimenti allegati Y2, Y3 e Y4.
D	Valutazione integrata ambientale	SI	Adeguate	

				Riferimenti allegato Y5. La scheda rimanda ad alcune sezioni del capitolo del documento BREF di riferimento “Reference document on BAT in the food, drink and milk industries dell’agosto 2006” e relativi alle singole fasi del processo produttivo.
E	Sintesi non tecnica	SI	Adeguate	Riferimenti Allegato Y6
	Piano di Monitoraggio	SI	Adeguate	
Schede ambientali di “base”				
F	Scheda “Sostanze, preparati e materie prime utilizzati”	SI	Adeguate	
G	Scheda “Approvvigionamento idrico”	SI	Adeguate	Riferimenti allegato T
H	Scheda “Scarichi idrici”	SI	Adeguate	Riferimenti allegati T, U e Y1
I	Scheda “Rifiuti”	SI	Adeguate	Riferimenti allegato V
L	Scheda “Emissioni in atmosfera”	SI	Adeguate	Riferimenti scheda L, allegati W e Y1
M	Scheda “Incidenti rilevanti”	SI	Adeguate	Il gestore dichiara di non svolgere attività a rischio di incidente rilevante
N	Scheda “Emissione di rumore”	SI	Adeguate	Riferimenti allegati 1 e Y1
O	Scheda “Energia”	SI	Adeguate	

Cartografie e planimetrie allegate				
P	Carta topografica 1:10.000	SI	Adeguate	
Q	Mappa catastale	SI	Adeguate	
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	SI	Adeguate	
S	Planimetria del Complesso in scala 1:500	SI	Adeguate	
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	SI	Adeguate	
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	SI	Adeguate	
V	Planimetria aree gestione rifiuti – posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime	SI	Adeguate	
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	SI	Adeguate	
X	Schema grafico captazioni	SI	Adeguate	
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	SI	Adeguate	
Y1		SI	Adeguate	
Y2		SI	Adeguate	
Y1		SI	Adeguate	
Y3		SI	Adeguate	

Y4		SI	Adeguito	
Y5		SI	Adeguito	
Y6		SI	Adeguito	

Rapporto tecnico-istruttorio AIA per la Società *Parmalat SpA* di Piana di Monteverna (CE)

<u>Documentazione integrativa</u>				
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"	NO		
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"	NO		
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"	NO		
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"	NO		
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"	NO		
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"	NO		
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"	NO		
INT 8	Scheda "Combustione oli usati"	NO		
Dichiarazioni				
DI 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	NO		
DI 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	NO		
DI 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	NO		
Giudizio Complessivo Finale				
Necessita Sopralluogo?		NO		
Valutazione Integrata Ambientale		Conforme		
Giudizio Sintetico La documentazione presentata dalla <i>Parmalat SpA</i> è conforme a quanto richiesto dal D. Lgs 59/2005 e a quanto indicato dalle Linee Guida della Regione Campania (2006). Completi sono anche i riferimenti cui si attiene ricavati dal "Reference document on BAT in the food, drink and milk industries" dell'agosto 2006 al fine di minimizzare i consumi di energia, acqua e rifiuti, di ridurre le emissioni sonore, di effettuare audit di natura ambientale ecc. Le note tecniche riportate in questa bozza di Rapporto Istruttorio andranno definite ulteriormente in sede di Conferenza dei Servizi in modo da rendere integrate e complete le informazioni che devono essere contenute nella A.I.A.				
				

GIUNTA REGIONALE  DELLA CAMPANIA
Area Generale di Coordinamento Ecologia
Settore Provinciale Ecologia di Caserta

ALLEGATO B

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Parmalat S.p.A.
Anno di fondazione	1938
Sede Legale	Via delle Nazioni Unite 4, Collecchio (PR)
Sede operativa	Via Fagianeria snc, località La Fagianeria 81015 Piana di Monte Verna (CE)
Gestore dell'impianto IPPC	Mario Carravetta
Settore di attività	Trattamento e trasformazione del latte, con un quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 t/g (valore medio su base annua)
Codice attività (Istat 1991)	15.51.1
Codice attività IPPC	6.4c
Codice NOSE-P	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria In-salubre	I. Classificazione comunale del 15.11.99
Dati occupazionali	N° addetti: 102
Tipico orario di lavoro	Turni di 6 ore e 40 minuti
Numero di turni/giorno	2 (settore produzione)
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	312

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

Lo stabilimento Parmalat spa di Piana di Monte Verna è adibito alla trasformazione del latte per il confezionamento di prodotti finiti.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	6.4c	Trattamento e trasformazione del latte, con un quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 t/g (valore medio su base annua)	280 - 300 t/giorno

Tabella B1 – Attività IPPC

La situazione dimensionale attuale, 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 verde [m ²]
47.827	15.066	32.666	95

Tabella B2 Superfici coperte e scoperte dello Stabilimento

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento Parmalat S.p.A è ubicato alla via Fagianeria, località La Fagianeria, nel comune di Piana di Monte Verna, in provincia di Caserta.

Urbanisticamente l'area di insediamento dello stabilimento è inquadrata nel PRG del comune di Piana di Monte Verna (D.G.R.C. n. 11965 del 28.12.1982) come zona "E" agricola con le relative prescrizioni.

Ai fini catastali le aree, sulle quali insiste l'insediamento, sono censite presso il Nuovo Catasto Terreni del Comune di Piana di Monte Verna al foglio 17, particelle n. 178 e n. 5012 e foglio 21, particelle n. 29/a – 29/b – 25 – 5013 (cfr. scheda di base B). Le particelle sopra descritte risultano inserite nel Piano stralcio difesa alluvionale emanato dall'Autorità di Bacino dei fiumi Lir, Garigliano e Volturno (cfr. certificato dell'ufficio tecnico comunale allegato)

B.1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazioni e data di emissione	Ente competente	Norme di riferimento	Sost. da AIA
---------------------	---	-----------------	----------------------	--------------

Aria	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera – Decreto GR n. 45 del 23/02/2006	Regione Campania	D.P.R. 203/88 e DGR 4102 del 5/8/92	Si
Scarico acque reflue	Autorizzazione prot. 7892 del 16/05/2006	Provincia di Caserta	D.Lgs. 152/99	Si
Emungimento acque sotterranee	Prot. N° 10405 del 10/08/1992	Provincia di Caserta – Settore Ecologia ed Ambiente – Ufficio Acque	T.U. 1775 del 11/12/33	NO
Concessioni edilizie	N° 222/92, N° 31/93; N° 35 e 36/94; N° 1, 14 e 25/96; N° 2 e 35/97; N°6, 10 e 34/2000; N°5/01; autorizzazione a sanatoria N°3130 del 29/07/91, N°942 del 23/2/95 e N°2455 del 3/2/96	Comune di Piana di Monteverna	Legge N°47 del 28/2/85	NO
Industria insalubre	Prot. N° 7134 del 30/10/06	Comune di Piana di Monteverna	DMS del 05/09/97	NO
Prevenzione incendi	Prot. N°16804 del 1/10/03	Ministero Interni Comando VVFF di Caserta	DPR 37/98	NO
Gas tossici (NH₃)	Prot. N°6098 del 17/10/00	Comune di Piana di Monteverna	Autorizzazione per un massimo di 4.480 Kg: voltura in corso	NO

Tabella B3 Stato autorizzativo dello stabilimento Parmalat S.p.A

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Lo stabilimento Parmalat spa di Piana di Monte Verna è adibito alla trasformazione del latte e al confezionamento di prodotti finiti (latte fresco e panna pastorizzati) consistente in trattamenti di pastorizzazione e spedizione ai depositi di distribuzione sul territorio. Trattandosi di prodotto “fresco” il ciclo di trasformazione e produzione si ripete con frequenza giornaliera, sei giorni alla settimana su due turni di lavoro di durata media di 6 ore e 40 minuti.

Le capacità produttive dello stabilimento sono indicate nella tabella seguente:

Prodotto pastorizzato	Capacità produttiva dell'impianto (valori di progetto)	Quantità annua prodotta (t) (valore medio anno 2006)
Latte	80.000	91.300

Tabella B.4 Capacità produttiva dell'impianto e valori medi ottenuti (anno 2006)

B.2.2 Sostanze, preparati e materie prime

Categoria	Quantità annua (t) [valore medio]	Pericolosità (frasi di rischio)	Stato fisico
Materie prime			
Latte crudo	91.300		Liquido
Materie Ausiliarie			
Disincrostante acido (ac. Nitrico al 30%)	77,44	R35 (ustioni)	Liquido
Detergente alcalino (idrossido di sodio)	220,8	R35 (ustioni)	Liquido
Disinfettante per acque (sodio ipoclorito)	6,2	R31; R34 (gas tossici; ustioni)	Liquido
Sale per addolcimento acque (sodio cloruro)	410,4		Solido
Policloruro di alluminio (alluminio cloruro al 18%)	83,3	R34 (ustioni)	Liquido
Flocculante (poliacrilammide cationico)	8,1		Polvere
Disinfettante (ac. Acetico, perossido di idrogeno, ac. per acetico)	1,0	R7;R20;R21;R22; R35 (incendi, nocivo, inalazione, pelle, ingestione, ustioni)	Liquido
Detergente schiumogeno alcalino (EDTA, sodio alcansolfonato, idrossido di sodio)	5,1	R35 (ustioni)	Liquido
Detergente schiumogeno a bassa alcalinità (butilglicole, EDTA, sodio alcansolfonato)	2,1	R36 (irritante)	Liquido
Disincrostante schiumogeno acido (ac. Fosforico, tensioattivi, fosfati)	3,9	R34 (ustioni)	Liquido
Detergente sgrassante (sodio alchilbenzen solforato)	1,9		Liquido
Lubrificante sintetico (ac. Grassi eterocarbossolici)	4,5	R38;R41;R50;R52 R53; (irritante pelle, lesioni oculari, tossico e nocivo organismi acquatici)	Liquido
Additivo di lavaggio	0,9	R34 8ustioni9	Liquido
Oli lubrificanti	1		Liquido
Anticongelante	1,5		Liquido
Gasolio	3	R40;R51/53;R65 (cancerogeno, tossico organismi acquatici, nocivo alla respirazione)	Liquido
Materie secondarie			
Imballaggi di carta poliaccoppiata (tetrex)	1.920		Solido
Imballaggi in plastica (preforme, tappi, etichette)	705		Solido

Tabella B.5 Sostanze, preparati e materie prime utilizzate

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Lo Stabilimento Parmalat di Piana di Monte Verna preleva acqua da n. 2 pozzi ubicati all'esterno dell'insediamento alla distanza di circa 1 Km dal confine; l'acqua prelevata viene utilizzata come acqua industriale e per usi civili.

Il consumo annuo è pari a circa 376.284 m³, con un prelievo giornaliero medio di 1.143 m³.

L'acqua prelevata, prima di essere avviata al ciclo produttivo, viene sottoposta a trattamento di clorazione e, a seconda dell'utilizzo, sottoposta anche a processi di osmosi per demineralizzazione.

Consumi energetici

I consumi specifici di energia per fase/attività e per unità di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue con l'energia termica prodotta dalla combustione di circa 600.000 m³ di gas naturale (anno riferimento 2006):

Fase/attività	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase	Consumo termico specifico (kWh/t)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Fase A schema a flusso	Ricevimento e stoccaggio latte crudo	-	130	Latte crudo in serbatoi	-	1,4
Fase B schema a flusso	Pastorizzazione e stoccaggio latte pastorizzato	1.000	690	Latte pastorizzato refrigerato in serbatoi	10,9	7,6
Fase C schema a flusso	Confezionamento	-	2.900	Prodotto finito confezionato	-	31,9
Fase D schema a flusso	Spedizione	-	100	Prodotti finiti pallettizzati per la spedizione su automezzi	-	-
Fase S1 schema a flusso	Centrale frigorifera	-	1.800	Acqua refrigerata	-	-
Fase S2 schema a flusso	Centrale termica	--	260	Vapore saturo a 9 bar	-	-
Fase S3 schema a flusso	Depurazione	-	590	Refluo depurato	-	-
Fase S4 schema a flusso	Preparazione soluzioni di lavaggio	4.850	130	Soluzione di lavaggio per sanificazione impianti	-	-
Altro	Approvvigionamento idrico, illuminazione interna e esterna, utenze interne, ecc..	-	428	Energia elettrica	-	-
TOTALI		5.850	7.028			

Tabella B.6 Consumi energetici

B.2.4 Ciclo produttivo

L'attività essenziale dello stabilimento Parmalat di Piana di Monte Verna consiste nella trasformazione del latte per il confezionamento di prodotti finiti e successiva spedizione per la commercializzazione ai depositi sul territorio nazionale con marchi Berna, Matese, Parmalat Fresco ecc..

Ricevimento latte e stoccaggio (Fase A)

La materia prima (latte crudo) giunge in stabilimento mediante autocisterne adibite al trasporto latte, di capacità compresa tra 10 e 30 t. La zona ricevimento è costituita da un ufficio per le operazioni di controllo documentale e per l'attivazione delle procedure automatizzate di scarico, stoccaggio e sanificazione degli impianti. Qui le cisterne vengono sottoposte ad agitazione automatica o manuale del latte crudo e prelievo automatico del campione di ogni singolo scomparto della cisterna. Successivamente, grazie ad una pompa aspirante viene immesso il latte in un sistema di filtrazione e raffreddamento e, successivamente, nei serbatoi di stoccaggio della materia prima, dove il latte sosterà in attesa della pastorizzazione. L'impianto è interamente automatico, gestito da un computer che visualizza e registra tutte le operazioni comprese quelle di lavaggio.

Pastorizzazione e stoccaggio (Fase B)

La "pastorizzazione" è effettuata attraverso tre pastorizzatori e consiste in un trattamento termico a circa 74°C-75°C per 15 secondi, preceduto da trattamenti meccanici di scrematura e omogeneizzazione. I fluidi termovettori sono costituiti da acqua in ciclo chiuso alla temperatura di circa 76°C-79°C ed acqua refrigerata alla temperatura di circa 0°C-1°C, sempre a ciclo chiuso. Dopo il trattamento di pastorizzazione il prodotto viene immesso nei serbatoi.

Confezionamento (Fase C)

Tutto il prodotto pastorizzato e stoccato è confezionato nell'ambito della stessa giornata. Il confezionamento del prodotto pastorizzato può avvenire in contenitori di cartone accoppiato (tipo "tetrarex") con macchinari Tetrapak o in bottiglie di polietilene tereftalato (PET) in linea di confezionamento costituita da diverse tipologie di macchine. Nel caso del confezionamento in astucci tetrarex, l'impianto di confezionamento è allocato nel medesimo locale ed è composto da macchine confezionatrici di marca "TETRAPAK", da macchine incestellatrici, da postazioni di controllo peso e da una serie di trasporti automatici. Nel caso di imbottigliamento PET, l'impianto è costituito da una fase di formazione delle bottiglie per stirosoffiaggio di preforme, da una fase di riempimento, da una fase per l'etichettatura, da una fase di formazione di fardelli per la successiva palettizzazione. Subito dopo il confezionamento il prodotto finito affluisce automaticamente alla cella frigorifera.

Spedizione (Fase D)

La zona immagazzinaggio prodotti finiti è costituita da una anticella di palettizzazione, da una cella di stoccaggio e da una anticella di carico a temperatura controllata di 4°C-6°C. I cestelli ed i fardelli provenienti dall'area di lavorazione vengono posizionati sui pallets di ferro o legno da 4 palettizzatori automatici (nel caso del confezionamento in PET vengono anche avvolti in film estensibile) e vengono successivamente trasportati con carrelli elevatori in cella frigorifera o direttamente al carico su automezzi della distribuzione.

La spedizione può avvenire anche da un ulteriore deposito, in cui sono custoditi altri prodotti Parmalat, provenienti da altri stabilimenti e distribuiti da tale deposito. Per prodotti Parmalat di provenienza da altri depositi da conservare a temperatura controllata (yogurt e similari) si utilizza un fabbricato rialzato di circa un metro annesso al precedente deposito costituito da tre celle frigorifere.

Centrale frigorifera (Fase S1)

La centrale frigorifera è composta da un vasto locale con 4 compressori installati (n. 2 compressori marca HOWDEN da 465 kW, 1 compressore SABROE da 930 kW ed 1 compressore STAL da 465 kW) sono del tipo "a vite", utilizzano in totale circa 4.400 Kg di ammoniaca come fluido frigorifero. La centrale produce acqua refrigerata come fluido vettore a diverse temperature (da - 7°C a 7°C) a seconda la destinazione d'uso.

Centrale termica (Fase S2)

La centrale termica produce vapore saturo come fluido termovettore per la preparazione di acqua calda utilizzata per scopi di processo, per il riscaldamento delle soluzioni di lavaggio (CIP - S4) per la sterilizzazione di serbatoi e macchinari, per il riscaldamento ambientale. E' composta da due generatori di vapore, alimentati a metano, da circa 2.100 kW (SIAT) e 2.300 kW (MINGAZZINI) della capacità nominale di produzione di vapore di 3 ton/h a pressione fino a 12 bar e 190°C. Il recupero energetico avviene mediante un circuito di recupero condense.

Depurazione (Fase S3)

Le acque reflue dello stabilimento vengono convogliate, attraverso un'idonea rete fognaria, all'impianto di depurazione acque reflue, situato all'interno dello stabilimento stesso e articolato su due linee parallele, costituite essenzialmente da un comparto biologico tradizionale a fanghi attivi con vasca di ossidazione e sedimentazione e da una torre di percolazione con corpi di riempimento con materiale plastico. Dopo la depurazione le acque vengono disinfettate con aggiunta di sodio in vasca di contatto.

Preparazione di soluzioni di lavaggio (Fase S4)

L'impianto automatico per il *cleaning in place* (C.I.P.) è composto da varie unità atte ad effettuare il lavaggio di linee, macchine ed impianti secondo caratteristiche predefinite di portata, temperatura e concentrazione, con un recupero totale o parziale dei detergenti impiegati. Sono presenti tre unità di lavaggio CIP con recupero, che alimentano separatamente:

- il ricevimento latte e lo stoccaggio di latte crudo, con le relative linee di alimentazione;
- lo stoccaggio di latte pastorizzato, con le relative linee di alimentazione;
- le macchine confezionatrici, con le relative linee di alimentazione.

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

I principali punti di emissione sono costituiti da due camini della centrale termica (S2) a servizio di generatori di vapore N1 e N2, e non corredati da impianto di abbattimento, che emettono NO_x totali misurati in 4.000 Nm³/h pari ad 80 mg/Nm³ (N1) e 85 mg/Nm³ (N2) nelle 13 ore/giorno di esercizio. I flussi di massa corrispondono rispettivamente a 0,170 e 0,162 Kg/h.

Altre emissioni poco significative sono imputabili ai gruppi elettrogeni di emergenza, all'impianto di trattamento acque ed alle attività di laboratorio.

Si riportano nella tabella seguente tutte le caratteristiche ad esse associate:

N° camino da generatore di vapore	Reparto/fase	Portata (Nm ³ /h)		Inquinanti				
		Autorizzata	Misurata	Tipologia	Limiti (mg/Nm ³)	Ore di funz.	Dati emissivi	
							Concen. (mg/Nm ³)	Flusso di Massa (Kg/h)
E1	S2 Centrale Termica	"E" impianto esistente ex art.12 DPR 203/88	2.129*	NO _x	250**	13	80*	0,170*
E2	S2 Centrale termica	"E" impianto esistente ex art.12 DPR 203/88	1.909*	NO _x	250**	13	85*	0,162*
Emissioni non significative								
N° 3 gruppi elettrogeni di emergenza								
Impianto di trattamento acque								
Emissioni provenienti da attività di laboratorio (cappe)								
Sfiati e ricambi di aria (torrini di estrazione con portata 6.000 m ³ /h)								

(*) Da ultimo rapporto di prova laboratori SCAR del 28/12/04, certificato SINAL n. 0432.

(**) Valore limite DGR n. 4192/92 paragrafo 12, parte 3.

Tabella B 16 Emissioni in atmosfera

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque dello stabilimento, industriali e civili, in seguito al trattamento, vengono sversate nel fosso consortile Leuce e rispettano i limiti stabiliti dal D.Lgs.152/2006 (allegato Y1). Il ciclo produttivo genera una produzione di acqua reflua industriale, proveniente dai processi di lavaggio. Questi reflui, unitamente a quelli civili, vengono convogliati nell'impianto di trattamento unitamente alle acque meteoriche della parte vecchia dello stabilimento.

Le acque meteoriche provenienti dal dilavamento dei piazzali della parte nuova e dell'area di parcheggio, vengono convogliate direttamente nel fosso Leuce afferente al fiume Volturno e gestito dal Consorzio di Bonifica del Sannio Alifano, unitamente alle acque in uscita dall'impianto di trattamento.

Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico	Portata [m ³ /d]	Portata [m ³ /a]	Recettore	Sistema di abbattimento
Acque di lavaggio dalle fasi A, B, C e S4 e reflui civili	Continuo	1.248	455.520	Acque superficiali: fosso Leuce	Impianto di depurazione S3

Tabella B 17 Emissioni idriche:portata

L'impianto a servizio è dimensionato in funzione dei seguenti carichi:

- Portata giornaliera: 2.200 mc/gg
- Carico inquinante specifico: 1.000 mg COD/lt
- Carico inquinante giornaliero: 2.200 kg COD/g
- Rapporto BOD/COD: 0,7

Acque tecnologiche derivanti dal ciclo produttivo

All'interno dello stabilimento sono presenti due reti fognarie che colluttano:

- acque reflue di origine industriale + acque meteoriche di dilavamento della parte vecchia dello stabilimento; tali acque sono avviate all'impianto di depurazione interno e successivamente scaricate presso il fosso Leuce;
- acque meteoriche di dilavamento della parte nuova dello stabilimento che vengono scaricate direttamente nel fosso Leuce.

B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'impianto Parmalat è classificato a ciclo continuo.

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono identificate nei locali adiacenti i seguenti punti:

- P7 locali dei compressori di ammoniaca
- P8 locali compressori aria tipo rex
- P9 locali compressori aria tipo pet
- P10 locali pompe dei serbatoi

Come indicato nel Piano di zonizzazione acustica effettuato dal Comune di Piana di Monte Verna l'area, dove è ubicato lo stabilimento della Parmalat, è inserita nella classe VI "area esclusivamente industriale" con il valore limite di immissione:

- Leq (A) = 70 dB (A) diurni
- Leq (A) = 70 dB (A) notturni

Gli insediamenti abitativi, limitrofi all'area industriale sono inseriti nella classe V "area prevalentemente industriale", con il valore limite di immissione:

- Leq (A) = 70 dB (A) diurni
- Leq (A) = 60 dB (A) notturni

Si riportano i risultati dell'ultima indagine fonometrica eseguita dalla ditta, risalente a marzo 2007 ed effettuati in prossimità dei ricettori sensibili ubicati nell'area limitrofa all'impianto Parmalat ed al confine dello stabilimento in corrispondenza delle sorgenti con maggiore potenza sonora nelle postazioni di seguito elencate:

- **P1** ubicato in prossimità di alcune abitazioni a circa 40 metri dal confine dell'impianto in direzione Sud
- **P2** ubicato in prossimità di alcune abitazioni a circa 40 metri dal confine dell'impianto in direzione Sud

- **P3** ubicato in prossimità di alcune abitazioni a circa 20 metri dal confine dell'impianto in direzione Ovest
- **P4** ubicato in prossimità di alcune abitazioni a circa 130 metri dal confine dell'impianto in direzione Ovest
- **P5** lungo il confine dell'impianto in direzione Est
- **P6** lungo il confine dell'impianto in direzione Est

Sono state effettuate anche delle misure fonometriche all'interno dello stabilimento in prossimità delle sorgenti con maggiore potenza sonora, nelle postazioni sotto indicate:

- **P7** in prossimità dei compressori di ammoniaca
- **P8** in prossimità dei compressori aria tipo rex
- **P9** in prossimità dei compressori aria tipo pet
- **P10** in prossimità delle pompe dei serbatoi

Posizione	Valore diurno	Valore notturno
P1	60,6	50,6
P2	61,2	39,5
P3	53,9	45,4
P4	48,3	36,5
P5	66,1	63,0
P6	58,5	47,5
Principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo		
P7	85,0	non riportato
P8	83,0	non riportato
P9	76,3	non riportato
P10	72,7	non riportato

Tabella B 18. Rilevazioni fonometriche

B.3.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

Allo stato attuale, il ciclo tecnologico dello stabilimento non prevede emissioni al suolo e tutte le superfici dello stabilimento (ad eccezione delle aree destinate a verde) sono pavimentate.

B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale Parmalat non svolge attività a rischio di incidente rilevante e non è soggetto a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

B.3.6 Produzione di Rifiuti

L'attività della Parmalat durante l'esercizio produce rifiuti speciali pericolosi e non, oltre a rifiuti assimilabili agli urbani (rifiuti tipici da ufficio) che vengono tutti temporaneamente depositati, in cassoni scarrabili, serbatoi o altro e quindi consegnati a terzi ed avviati a smaltimento e/o a recupero. L'allontanamento viene effettuato all'occorrenza e il controllo delle aree di stoccaggio temporaneo viene effettuato a cadenza mensile (assenza perdite, tenuta dei contenitori).

Dalla tabella successiva è possibile individuare per ciascuna categoria, la tipologia di rifiuto generato, il quantitativo prodotto, il settore di produzione ed il trattamento e/o smaltimento finale.

Tipologia del rifiuto prodotto							
Descrizione del rifiuto	Quantità t/anno	Impianti di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazio- ne	Caratteristiche del rifiuto pericoloso
Fanghi dal trattamento in loco degli effluenti	704,35	Depurazione S3	02.05.02	Non pericoloso	Fangoso palabile	R13	
Toner per stampa esauriti, diversi da 08 03 17	0,06	Uffici	08.03.18	Non pericoloso	Solido non polverulento	D15	
Imballaggi in materiali misti	187,29	Confezion. C	15.01.06	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Ferro e acciaio	11,38	Tutti	17.04.05	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Carta e cartone	68,74	Confezion. C	20.01.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Fanghi delle fosse settiche	42,84	Depurazione S3	20.03.04	Non pericoloso	Liquido	R13	
Olio esaurito da motore	1,0	Tutti	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	R13	H04, H05, H07 e H14
Imballaggi in plastica	2,44	Confezion. C	15.01.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	0,34	Laboratori	07.07.01*	Pericoloso	Liquido	D15	H13
Fondi e residui di reazione alogenati	4,64	Laboratori	07.07.07	Pericoloso	Liquido	D15	H04, H05, H06, H07 e H08
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni par- ticolari per evitare infezioni	1,23	Laboratori	18.01.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	H09
Batterie al piombo	3,88	Spedizione D	16.06.01*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13	H04, H05, H06, H08 e H13
TOTALE	1,028,19						

Tabella

B 19. Rifiuti prodotti

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

Al fine di valutare l'assetto impiantistico dello stabilimento, sono stati ricercati specifici riferimenti tra le Linee Guida emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e tra i Bref emanati dalla Comunità Europea.

La Parmalat Spa ha pertanto deciso di adottare come riferimento il seguente documento:

- BREF "General Principles of Monitoring", adottato formalmente nel luglio 2003;
- Draft Reference Document on BAT in the food, drink and milk industries, agosto 2006;

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività 6.4c.

<u>DESCRIZIONE</u>	<u>STATO ATTUALE</u>	<u>NOTE</u>
RICEVIMENTO LATTE E STOCCAGGIO (Fase A)	Applicata	Le autocisterne accostano alla zona di scarico e vengono collegate, mediante un condotto flessibile, ad una pompa aspirante. Questa immette il latte in un sistema di filtrazione e raffreddamento in doppio scambiatore a piastre ad alto rendimento (in cui il fluido frigorifero è costituito da acqua glicolata al 3% a temperatura compresa tra 0° e 2°C) e, successivamente, nei serbatoi di stoccaggio della materia prima, dove il latte sosta in attesa della pastorizzazione. Durante il trasferimento nei serbatoi non c'è perdita di materia prima, se non per piccole quantità (inferiori allo 0,1- 0,2%) durante le fasi di iniziale riempimento delle tubazioni, di svuotamento finale delle tubazioni e di risciacquo interno di tubazioni e serbatoi, come fase iniziale del vero e proprio lavaggio automatico. Detti serbatoi, posizionati in un piazzale interno, sono muniti di agitazione automatica ed isolamento termico. Sia l'impianto che i serbatoi sono muniti di termometri autoregistranti per la rilevazione della temperatura e sono interamente costruiti in acciaio inox. L'impianto è interamente automatico, gestito da un computer che visualizza e registra tutte le operazioni in atto. Esso è anche munito di sicurezze che bloccano le operazioni errate ed allarmi che indicano l'eventuale cattivo funzionamento.
OMOGENEIZZAZIONE	Applicata	Viene effettuata mediante spinta forzata del latte attraverso una valvola di omogeneizzazione. Lo stress meccanico di laminatura e di cavitazione applicato ai globuli di grasso ne provoca la frantumazione e la riduzione a dimensioni omogenee dell'ordine di qualche micron. In questo modo è possibile ridurre la velocità di affioramento del grasso nei contenitori durante la vita di scaffale.
PASTORIZZAZIONE E STOCCAGGIO	Applicata	Va evidenziato che è previsto un potenziamento dell'impianto di pastorizzazione per aumentarne la capacità produttiva da 25.000 a 40.000 l/ora; tale aumento di capacità, che impatta in maniera non significativa sui consumi energetici e sulle emissioni dell'impianto, a parità di volumi da trattare implica un minore tempo di funzionamento dello stesso. La scelta del pastorizzatore da utilizzare (o se utilizzarli in contemporanea) dipende dalle quantità previste di produzione e dalla disponibilità della materia prima. La necessità è quella di garantire un funzionamento in continuo al pastorizzatore, senza interruzioni per non più di 6/8 ore, oltre le quali diventa necessario effettuare il lavaggio. Se la materia prima già "ricevuta" è minima, si tende a partire con il pastorizzatore più lento, per consentire nel frattempo che sia ricevuta altra materia prima, senza quindi dover interrompere la pastorizzazione. Il trattamento termico di pastorizzazione vero e proprio è costituito un riscaldamento del prodotto alla tempe-

		ratura di circa 74°-75°C per 15 secondi, seguito da un raffreddamento a temperatura di stoccaggio in serbatoio a circa 2° C
CONFEZIONAMENTO DEL LATTE PASTORIZZATO (Fase C)	Applicata	Tutto il prodotto pastorizzato e stoccato viene normalmente confezionato nell'ambito della stessa giornata. Il confezionamento del prodotto pastorizzato può avvenire in contenitori di cartone accoppiato Tetrapak o in bottiglie di polietilene tereftalato (PET). Poiché l'andamento dei consumi evidenzia un progressivo spostamento dal prodotto in Tetrapak al prodotto in PET, è stata programmata seconda linea PET identica alla precedente. Ai sensi dell'art.10 c.1 del D.Lgs.59/05, si evidenzia che, in base alle stime effettuate, tale nuova installazione impatterà in maniera non significativa sulle emissioni di reflui e rifiuti, e, a parità di volumi, comporterà però un aumento della potenza elettrica assorbita, in parte bilanciato dal minor impiego di confezionatrici Rex
IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE	Applicata	La zona immagazzinaggio prodotti finiti è costituita da una anticella di palettizzazione, da una cella di stoccaggio e da una anticella di carico. Da questa zona (anche detta "banchina di carico") partono gli automezzi della distribuzione per raggiungere i depositi delocalizzati sul territorio. Si stima che ogni giorno vengono caricati circa 30 automezzi, da "motrici" ad "autoarticolati" refrigerati, per le varie destinazioni. Tutta questa zona è sufficientemente ampia e fornita di adeguata illuminazione artificiale. Essa inoltre è a temperatura controllata di 4-6°C, munita di termometri e regolazione automatica della temperatura. L'impianto di aerorefrigerazione è alimentato ad acqua refrigerata proveniente dalla stessa centrale frigorifera (S1) ed utilizzata per produrre acqua refrigerata a circa -7°C da far circolare negli aerorefrigeratori locali. La centrale frigorifera e gli aerorefrigeratori sono dimensionati per garantire il raffreddamento necessario allo stato ottimale di conservazione dei prodotti. Le pareti, le porte ed il soffitto sono ricoperte da materiale termoisolante, facilmente lavabile e disinfettabile e sono in perfetto stato. Il pavimento è costituito da materiale facilmente lavabile e disinfettabile che permette agevolmente il deflusso dei liquidi; i tombini sono muniti di griglie e sifoni.
DEPURAZIONE (Fase S3)	Applicata	Le acque reflue dello stabilimento vengono convogliate, attraverso un'idonea rete fognaria, all'impianto di depurazione acque reflue, situato all'interno dello stabilimento stesso. Esso è composto da vasche in cemento fuori terra ed è idoneo, sia in termini quantitativi, sia in termini qualitativi, allo smaltimento dei reflui di stabilimento, composti essenzialmente da acque di lavaggio dei vari impianti. Attualmente la portata media in uscita all'impianto è circa 50 mc/h, ovvero 1.200 mc/giorno, circa la metà di quella di progetto. I reflui giungono in una vasca di bilanciamento o equalizzazione da circa 600 mc. Il processo depurativo è articolato su 2 linee parallele, costituite essenzialmente da un comparto biologico tradizionale a fanghi attivi con vasca di ossidazione e sedimentazione e da una torre di percolazione con corpi di riempimento con materiale plastico. La ripartizione della portata alle 2 linee depurative può essere gestita attraverso la regolazione della portata delle rispettive pompe. La vasca a fanghi attivi ha una capacità di circa 600 mc ed è dotata di 2 aeratori sommersi da 30 kW ciascuno. Il liquame raggiunge il sedimentatore e la parte chiarificata può essere direttamente avviata alla clorazione finale o raggiungere lo stadio di biofiltrazione. La chiarificazione finale delle acque provenienti dalle 2 linee avviene con un flocculatore-flottatore. I fanghi di supero estratti dal flottatore finale risultano l'insieme delle pellicole biologiche che si staccano dal biofiltro e dal fango di supero biologico prelevato dalla vasca di digestione della linea esistente. Il fango ispessito viene quindi stoccato ed avviato a disidratazione meccanica. Gli additivi che vengono utilizzati in tale fase sono il policloruro di alluminio ed il polielettrolita, nelle quantità annuali specificate nella parte generale della descrizione. Dopo la depurazione le acque vengono disinfettate con aggiunta di ipoclorito di sodio in vasca di contatto e risultano conformi a quanto previsto dalla normativa vigente. L'impianto scarica le acque nel fosso Leuce che successivamente sfocia nel fiume Volturno.

EMISSIONI IN ARIA	Applicata	Le emissioni convogliate generate dagli impianti della Parmalat sono costituite prevalentemente dai fumi di combustione delle due caldaie. I punti di emissione convogliati (E1 e E2) sono stati autorizzati dalla Regione Campania ai sensi del DPR 203/88. Per tale tipologia di emissioni, Parmalat esegue dei monitoraggi saltuari (triennali) avvalendosi di un laboratorio esterno incaricato. Altre emissioni possono essere rappresentate da: n. 3 Gruppi elettrogeni di emergenza (con potenza rispettivamente di 0,68 MW, 0,375 MW e 0,1 MW); Impianto trattamento acque; Sfiati e ricambi di aria (torrini di estrazione con portata 6.000 m3/h).
EMISSIONI SONORE	Applicata con modifiche integrative	Le misure fonometriche nel periodo diurno ed in quello notturno, in prossimità dei ricettori sensibili ubicati nell'area limitrofa all'impianto Parmalat S.p.a ed al confine dello stabilimento in corrispondenza delle sorgenti con maggiore potenza sonora, hanno fatto rilevare superamento dei limiti massimi di emissione confermando la conformità all'impatto acustico ai confini dello stabilimento.
GESTIONE RIFIUTI SOLIDI	Applicata	Le varie tipologie di rifiuto sono raccolte nei punti di produzione in contenitori carrellabili e successivamente depositate temporaneamente in un'area ecologica appositamente strutturata, munita di piazzole per la sosta dei cassoni scarabili, pavimentazione impermeabile, griglie di raccolta delle acque, punti di spinaggio e manichette. I fanghi di depurazione sono raccolti in prossimità dell'impianto stesso, in una postazione avente le medesime caratteristiche sopra descritte. Gli oli esausti sono raccolti in uno specifico contenitore posto su un bacino di contenimento e sono consegnati al consorzio obbligatorio. I neon e le batterie sono raccolti in appositi contenitori e queste ultime sono consegnate al consorzio obbligatorio. I rifiuti speciali generati dal laboratorio ed i toner sono raccolti in appositi contenitori. Tutti i rifiuti prodotti sono avviati al recupero o allo smaltimento attraverso Ditte appositamente autorizzate.
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	Applicata	L'approvvigionamento idrico è garantito da n° 2 pozzi semiartesiani trivellati alla profondità di m 130 circa, ubicati in località Monticello. Detti pozzi, utilizzati alternativamente, forniscono acqua allo stabilimento tramite un acquedotto realizzato in conformità alle normative sui materiali destinati a venire a contatto con le acque. All'arrivo in stabilimento, l'acqua viene sottoposta ad un trattamento di addolcimento per ridurre la durezza e, successivamente, ad un trattamento di disinfezione mediante aggiunta di ipoclorito di sodio in un'apposita vasca. Da qui viene successivamente distribuita ai vari utilizzatori ed impiegata per le operazioni di lavaggio degli impianti e delle attrezzature. La potabilità dell'acqua è verificata periodicamente dal Laboratorio incaricato che effettua campionamenti ed analisi chimiche e microbiologiche sia sull'acqua di pozzo, sia sull'acqua clorata.

Tabella B 20. Conformità alle Migliori Tecnologie Disponibili (MTD)

B.4.2 Criticità Ricontrate

L'aspetto negativo rilevato sono le emissioni sonore di sorgenti monitorate in alcuni punti ove si sono osservati valori superiori a quelli normativi previsti al DPR 203/88 e DGR 4102 del 5/08/92. anche se i valori soglia ai confini dell'insediamento sono comunque rispettati.

B.4.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Lo stabilimento si è dotato di un unico serbatoio di stoccaggio del gasolio da 9000 litri in sostituzione dei tre prima esistenti a servizio del gruppo elettrogeno, della centrale termica e del gruppo elettrogeno ausiliario. L'installazione è stata sottoposta a valutazione di conformità antincendio e la variazione del deposito comunicata all'A.G.C. Sviluppo Attività Terziario della Regione Campania e all'Agenzia delle Dogane di Caserta per le pratiche di propria competenza.

Per quanto riguarda le acque reflue la Parmalat ha programmato le seguenti modifiche in parte già realizzate:

- **Area "vecchia":** l'attuale rete fognaria presenta la commistione delle acque industriali e pluviali. Il carico improprio di acque meteoriche all'impianto di trattamento determina un aggravio di costi di ge-

stione in termini di energia per il sollevamento delle acque e reagenti, oltre a rappresentare un rischio per il funzionamento della sezione biologica. La Parmalat SpA nel mese di ottobre 2008 ha conferito ad un consulente l'incarico di progettazione del rifacimento della rete fognaria e dei collettori di scarico. L'incarico è finalizzato al convogliamento separato delle acque meteoriche presso il punto di scarico esistente, che sarà a sua volta dotato di un sistema di trattamento composto da una sezione di disoleamento/dissabbiamento, prima dello scarico del refluo chiarificato in canale fosso Leuce.

• **Area "nuova"**: la rete fognaria già realizzata convoglia separatamente le acque meteoriche da quelle derivanti dai processi industriali, uffici e spogliatoi convogliate al trattamento biologico. La Parmalat SpA intende dotare i punti di scarico della condotta pluviale di sistemi di trattamento disoleatori/dissabbiatori prima dello scarico finale.

Gli interventi relativi saranno realizzati entro il 30 aprile 2011.

Per quanto riguarda l'inquinamento acustico la Parmalat SpA intende apportare le seguenti modifiche già programmate:

• **Punto "P10"**: l'area è oggetto di una ristrutturazione impiantistica; i lavori sono stati commissionati nell'ambito di una più ampia riprogettazione di parte degli impianti di processo, di cui una consistente parte è già stata realizzata nel corso del 2008. L'insieme delle opere andrà a modificare la conformazione delle emissioni acustiche, per cui si prevede di effettuare una nuova valutazione dei livelli sonori ad ultimazione dei lavori. Qualora si dovesse confermare il valore di emissione già rilevato e riportato nella relazione fonometrica, si provvederà ad attuare un piano di risanamento con idonee scocche fonoassorbenti.

• **Punto "P9"**: interventi al reparto compressori al fine di incidere sulle emissioni sonore. Eventualmente si provvederà ad attuare un piano di risanamento basato sull'insonorizzazione dei locali. Tutti gli interventi previsti saranno realizzati entro il 31 dicembre 2009.

• **Punto "P8"**: il livello di emissioni risulta influenzato dalla presenza dei compressori aria REX e degli impianti di pulizia CIP. L'area è oggetto di una ristrutturazione impiantistica; l'insieme delle opere da realizzare andrà a modificare la conformazione delle emissioni acustiche. Qualora si dovesse confermare il valore di emissione già rilevato e riportato nella relazione fonometrica si provvederà ad attuare un piano di risanamento basato sull'insonorizzazione delle sorgenti. Il termine delle attività di ristrutturazione è previsto per il 31 dicembre 2009.

• **Punto "P7"**: le emissioni sono influenzate dalla presenza dei compressori della centrale frigorifera: Nell'area sono attualmente in corso attività di ristrutturazione. E' previsto l'acquisto di un nuovo compressore a regime di rotazione lento al fine di contenere le emissioni rumorose, la sostituzione di una delle torri di condensazione ed il riposizionamento delle stesse. Il completamento dei lavori è previsto entro la fine dell'estate 2009.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

B.5.1.1 Valori di emissione

Tabelle dei camini posti a presidio dei corrispondenti impianti o fasi produttive.

Punti di emissione	Camino E1		Camino E2	
PROVENIENZA EMISSIONI	Centrale Termica S2-Generatore di vapore N.1		Centrale Termica S2-Generatore di vapore N.2	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO				
INQUINANTI	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso di Massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso di Massa (Kg/h)
NO _x	80	0,170	85	0,162

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.
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 nella tabella sopra riportata e comunque rispettare, per ogni singolo inquinante, i limiti di emissione previsti dall'allegato 1 alla parte V del D.Lgs. 152/06.
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 in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni sia 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 da:
 - n. 3 gruppi elettrogeni di emergenza (con potenza rispettivamente di 0,68 MW, 0,375 MW e 0,1 MW);
 - impianto trattamento acque;
 - sfiati e ricambi di aria (torrini di estrazione con portata 6.000 mc/h).
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 d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità alle norme UNI 10169;
 - 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; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
13. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Parmalat S.p.A. dovrà assicurare per lo scarico delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali e delle acque reflue industriali provenienti dall'impianto di depurazione dello stabilimento di Piana di Monte Verna, con immissione nel fosso consortile denominato "Leuce", il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tab. 3 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. 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.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. I metodi di campionamento e di analisi dovranno essere quelli previsti dai documenti APAT-IRSA CNR 2003.
3. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
4. 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 allo scrivente Settore ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Per detti scarichi saranno effettuati accertamenti e controlli secondo la tempistica riportata nel piano di monitoraggio e controllo.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Piana di Monte Verna (CE), con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997. Applicare gli interventi programmati al fine di rispettare i valori limite di emissione sonora anche nei punti P7, P8, P9 e P10.

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 allo scrivente Settore, 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 allo scrivente Settore, al comune di Piana di Monte Verna e all'ARPAC dipartimentale.

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. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. La 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 quelli riportati nella Tabella B 19 del paragrafo B.3.6.

B.5.5.2 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV 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 dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 626/94 e s.m.i.
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 dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
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 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 annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs. 152/06; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
12. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs. 152/06, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

B.5.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare allo scrivente Settore variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, al Comune di Piana di Monte Verna, 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. Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art.11, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, 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 riportato nell'Allegato C.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore, al Comune di Piana di Monte Verna e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La frequenza e la modalità di trasmissione di tali dati sono riportati nella seguente tabella di sintesi:

Monitoraggio emissioni in atmosfera: camini E1 - E2		
Parametro	Frequenza trasmissione dati	Modalità trasmissione dati
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti - velocità media; temperatura media; portata media; ossidi azoto NO _x ; monoss. di carbonio; biossido di carbonio	Biennale	cartacea
Monitoraggio sistemi di depurazione		
Parametro	Frequenza trasmissione dati	Modalità trasmissione dati
Reflui in ingresso - pH; COD; Azoto ammoniacale	Trimestrale	cartacea
Miscela aerata - pH; Ossigeno disciolto; volume fanghi in ossidazione; volume fanghi ricircolo; MLSS; SVI; MLVSS; esame microscopico	Trimestrale	cartacea
Acqua di scarico - pH; colore; odore; materiali grossolani; solidi sospesi totali; BOD ₅ ; COD; cloro attivo libero; solfati; cloruri; fosforo totale; azoto ammoniacale; azoto nitroso; azoto nitrico; grassi e oli animali/vegetali; tensioattivi totali; escherichia coli	Trimestrale	cartacea
Acqua di scarico - saggio di tossicità acuta	Annuale	cartacea
Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2		
Parametro	Frequenza trasmissione dati	Modalità trasmissione dati
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi - colore; odore; sapore; torbidità; temperatura; pH; conduttività a 20°C; cloruri; solfati; calcio; durezza totale; residuo fisso a 180°C; nitrati; nitriti; ammonio; ossidabilità; ferro; manganese; cadmio; cromo; piombo; nichel; rame; mercurio; arsenico; policlorobifenili; cloro residuo libero	semestrale	cartacea
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi - colonie a 37°C; colonie a 22°C; coliformi a 37°C; escherichia coli; enterococchi; clostridium perfrig.; pseudomonas aerug.; staphilococcus patog.; salmonella spp; funghi	semestrale	cartacea
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi - clorometano; trichlorometano; cloruro di vinile; 1,2 dicloroetano; 1,1-dicloroetilene; trichloroetilene; tetracloroetilene; esaclorobutadiene; 1,1-dicloroetano; 1,2-dicloroetilene; 1,2-dicloropropano; 1,1,2-tricloroetano; 1,2,3-tricloropropano; 1,1,2,2-tetracloroet.; tribromometano; 1,2-dibromometano; dibromoclorometano; bromodichlorometano; trialometani totale	semestrale	cartacea
Monitoraggio rumore		
Parametro	Frequenza trasmissione dati	Modalità trasmissione dati
Misure fonometriche per determinare l'impatto acustico - immissioni al confine; - emissioni da sorgenti significative	biennale o in caso di variazioni significative	cartacea

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.

L'Autorità ispettiva effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA ed il secondo entro il 31.12.2013.

B.5.8 Prevenzione incidenti

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

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.

ALLEGATO C

**PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO
STABILIMENTO PARMALAT SpA
PIANA DI MONTE VERNA**

PREMESSA

Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59 recante “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento” (GU n. 93 del 22-4-2005- Supplemento Ordinario n.72), per la domanda AIA dell'impianto di proprietà di Parmalat SpA sito in Piana di Monte Verna (CE), via Fagianeria, CAP 81013.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è stato realizzato sulla base della linea guida sui “sistemi di monitoraggio” (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 gennaio 2005 recante “Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”).

FINALITÀ DEL PIANO

In attuazione dell'art. 7 (condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale), comma 6 (requisiti di controllo) del citato decreto legislativo n. 59 del 18 febbraio 2005, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'AIA suddetta.

COMPONENTI AMBIENTALI

Le indicazioni riguardanti i consumi delle risorse e le emissioni indicate di seguito sono contenute nella documentazione AIA presentata, a cui si fa espresso riferimento e riportate in sintesi nell'allegato B:

- materie prime,
- risorse idriche,
- energia,
- combustibili,
- emissioni in aria,
- emissioni in acqua,
- rumore,
- rifiuti,
- suolo.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Monitoraggio emissioni in atmosfera: camini E1 – E2					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Portata delle emissioni e concentrazione degli in-	Strumentale Analitico	annuale	Cartacea	Esterno	Rapp.di prova

inquinanti - Velocità media - Temperatura media - Portata media - Ossidi di azoto NOx - Monoss. di carbonio - Biossido di carbonio					
--	--	--	--	--	--

SISTEMA DI DEPURAZIONE

Monitoraggio sistema di depurazione					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Sistema di depurazione -funzionamento aeratori sommersi vasca a fanghi attivi -livello vasche -perdite	Visivo	giornaliera	Cartacea	Interno (Addetti utilities)	Rapporto settimanale di esercizio impianto di depurazione
Dosaggio reagenti	Registrazione	All'uso	Cartacea	Interno (Addetti utilities)	Rapporto settimanale di esercizio impianto di depurazione
Reflui in ingresso - pH - COD - Azoto ammoniacale	Analitico Strumentale	mensile	Cartacea	Esterno	Rapp. di prova
Miscela aerata - pH - Ossigeno disciolto - Volume fanghi in ossidaz. - Volume fanghi ricircolo - MLSS - SVI - MLVSS - esame microscopico	Analitico Strumentale	mensile	Cartacea	Esterno	Rapp. di prova
Acqua di scarico - pH - Colore - Odore - Materiali grossolani - Solidi sospesi totali - BOD ₅ - COD - Cloro attivo libero - Solfati - Cloruri - Fosforo totale - Azoto ammoniacale - Azoto nitroso - Azoto nitrico - Grassi e oli animali/veget. - Tensioattivi totali	Analitico Strumentale	mensile	cartacea	Esterno	Rapp. di prova

- Escherichia coli					
Acqua di scarico - Saggio di tossicità acuta	Analitico	Annuale	Cartacea	esterno	Rapp. di prova

MATERIE AUSILIARIE

Monitoraggio materie ausiliarie					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Monitoraggio sull'impiego di materie ausiliarie	Contabile amministrativo su acquisti	mensile	informatica	interno	Consuntivo costi materiali di consumo

Nota: in aggiunta al monitoraggio in tabella, per le principali materie ausiliarie quali acido e soda, sono presenti dei sistemi di controllo impiantistico atti a valutare l'efficienza del sistema e, quindi, il corretto

impiego in termini di concentrazioni e quantità consumate durante i processi. Tali sistemi di controllo sono inoltre dotati di registrazione (storizzazione, trend) ed allarme.

AREE DI STOCCAGGIO

Monitoraggio aree di stoccaggio (serbatoi, contenitori mobili e bacini)					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Controllo stato ed assenza perdite di - serbatoi - contenitori mobili - bacini	Audit	mensile	Cartacea ed informatica	Interno di stab.	Documento di coaudit interno
Controllo stato ed assenza perdite di - serbatoi - contenitori mobili - bacini	Audit	quadrimestrale	Cartacea ed informatica	Interno A.Q.	Documento di coaudit della Assicurazione Qualità

Il coaudit Parmalat è uno strumento di monitoraggio e controllo in atto da 5 anni; esso verte su una verifica puntuale ed articolata di ogni reparto/area dello stabilimento.

L'attività di coaudit è condotta su quattro aree tematiche: ambiente, antinfortunistica, igiene ed impianti tecnologici. Le ispezioni sono programmate dall'Assicurazione Qualità Centrale Parmalat e sono di due livelli:

- L'ispezione di 1° livello è condotta, senza preavviso, da personale di stabilimento appositamente formato ed ha frequenza mensile;
- L'ispezione di 2° livello è condotta, senza preavviso, da personale dell'Assicurazione Centrale Qualità Parmalat appositamente formato ed ha frequenza quadrimestrale.

I risultati di ogni coaudit sono formalizzati su apposite schede che esprimono un punteggio di soddisfazione dei requisiti attesi; tutti i valori compongono un andamento mensile ed annuale portato a conoscenza di tutto il personale.

STOCCAGGIO RIFIUTI

Monitoraggio aree di stoccaggio rifiuti					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Controllo assenza perdite e corretto livello di tenuta dei contenitori per i rifiuti	Audit	mensile	Cartacea ed informatica	Interno di stab.	Documento di coaudit interno

Controllo assenza perdite e corretto livello di tenuta dei contenitori per i rifiuti	Audit	quadrimestrale	Cartacea ed informatica	Interno A.Q.	Documento di coaudit della Assicurazione Qualità
--	-------	----------------	-------------------------	--------------	--

RISORSE IDRICHE

Monitoraggio consumo risorse idriche					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Consumo risorse idriche - mc acqua emunta - indice di litri di acqua emunta su Kg latte trattati	Volume Calcolo indice	mensile	Informatica	interno	File "Incidenza utenze"

SUOLO

Monitoraggio acque sotterranee tramite i pozzi 1 e 2					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi - Colore - Odore - Sapore - Torbidità - Temperatura - pH - Conduttività a 20°C - Cloruri - Solfati - Calcio - Durezza totale - Residuo fisso a 180° - Nitrati - Nitriti - Ammonio - Ossidabilità - Ferro - Manganese - Cadmio - Cromo - Piombo - Nichel - Rame - Mercurio - Arsenico - Policlorobifenili - Cloro residuo libero	Analitico strumentale	Semestrale	cartacea	esterno	Rapp. di prova
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi - Colonie a 37°C - Colonie a 22°C - Coliformi a 37°C - Escherichia coli - Enterococchi - Clostridium perfrig. - Pseudomonas aerug.	Analitico	Semestrale	Cartacea	esterno	Rapp. di prova

- Staphilococcus patog. - Salmonella spp - Funghi					
Acqua in distribuzione prelevata dai pozzi - Clorometano - Triclorometano - Cloruro di vinile - 1,2-Dicloroetano - 1,1-Dicloroetilene - Tricloroetilene - Tetracloroetilene - Esaclorobutadiene - 1,1-Dicloroetano - 1,2-Dicloroetilene - 1,2-Dicloropropano - 1,1,2-Tricloroetano - 1,2,3-Tricloroprop. - 1,1,2,2-Tetracloroet. - Tribromometano - 1,2-Dibromoetano - Dibromoclorometano - Bromodiclorometano - Trialometani totale	Analitico	Semestrale	cartacea	esterno	Rapp. di prova

RUMORE

Monitoraggio rumore					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Misure fonometriche per determinare l'impatto acustico - immissioni al confine - emissioni da sorgenti significative	Strumentale	Biennale o in caso di variazioni significative	Cartacea	esterno	Rapp.di prova Relazione tecnica

PRODOTTI FINITI

Monitoraggio prodotti finiti					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Monitoraggio prodotti finiti	Visivo contabile	giornaliera	Informatica	interno	Sistema "BPCS"

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Monitoraggio gestione dell'impianto					
Parametro	Controllo	Frequenza	Registrazione	Controllo int/est	Scheda
Piano di manutenzione preventiva e programmata	Manutentivo	A scadenza	Cartacea informatica	interno	Sistema "MP5"

Parmalat si è dotata di un sistema informatico di gestione della Manutenzione presso tutti i propri siti industriali e quindi anche presso lo Stabilimento di Piana di Monte Verna.

Il software di gestione di tale sistema è denominato "MP5" ed è considerato tra gli applicativi più evoluti e diffusi al mondo per tali tematiche. La sua struttura si articola per moduli, ognuno afferente ad un'area della c.d. "Ingegneria della Manutenzione". Il modulo già implementato a Piana riguarda la gestione fisica e contabile dei materiali e ricambi presenti nel Magazzino. E' in corso di implementazione (si prevede l'utilizzo a regime dal 1 gennaio 2009) l'attivazione del modulo di Programmazione/Preventivazione della Manutenzione. L'obiettivo è quello di ricomprendere in un unico strumento gestionale il complesso delle attività manutentive necessarie alla conduzione dello Stabilimento.

Il sistema assicura le seguenti funzionalità:

- Pianificazione/Preventivazione degli interventi Manutentivi,
- Creazione di "ordini di Lavoro" per l'esecuzione delle attività pianificate,
- Acquisito di prestazioni e materiali necessari all'esecuzione delle attività pianificate a fronte della verifica della disponibilità delle risorse (ore o ricambi impegnati da parte di eventuali altre attività concorrenti),
- Creazione di istruzioni operative illustrate per l'esecuzione delle attività pianificate (che includano le corrette modalità di effettuazione, le misure di tutela della sicurezza, le attrezzature e le dotazioni individuali, i criteri di successo e funzionalità, etc..),
- Assegnazione di Codici di Priorità e Codici di Guasto,
- Consuntivazione dei costi, dell'impegno delle risorse umane, della frequenza di intervento e dei guasti rilevati,
- Archiviazione di qualsiasi documento inerente l'impianto (manuale tecnico, certificazioni, filmati o fotografie, etc.),
- Tracciatura accurata di tutti i problemi tecnici, della loro rilevanza e delle loro conseguenze,
- Altre funzionalità minori.

Parmalat si avvale quindi di uno strumento molto evoluto per la gestione dell'impianto in grado di elevare l'affidabilità dei propri equipaggiamenti, sia nell'ottica dell'efficienza industriale, sia nell'ottica della eliminazione/riduzione dei rischi per la salute/sicurezza dei lavoratori e per l'ambiente.

Attraverso tale strumento Parmalat gestirà in condizioni di pieno controllo e monitoraggio anche tutti gli interventi di controllo e verifica degli impianti in ottemperanza della normativa tecnica, delle autorizzazioni in essere e degli adempimenti di Legge che possono essere schematicamente così riassunti:

- Recipienti ed apparecchi a pressione secondo la normativa PED ed il controllo dell'ISPESL e dell'ASL;
- Impianto frigorifero ad ammoniaca secondo la normativa sui gas tossici ed il controllo della Commissione Tecnica Provinciale gas tossici;
- Impianti elettrici secondo le norme CEI ed il controllo dell'ASL SPESAL;
- Impianti di messa a terra e di protezione dalle scariche atmosferiche secondo DPR462/01 ed il controllo dell'ASL SPESAL;
- Luoghi con pericolo di esplosione secondo la normativa ATEX ed il controllo dell'ASL;
- Impianti antincendio secondo la normativa antincendio ed il controllo dei VVF;
- Intera attività secondo le norme igienico-sanitarie ed il controllo dell'ASL Serv.Veterinario.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

SOGGETTI	AFFILIAZIONE	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore dell'impianto	Parmalat Spa	Ing. Mario Carravetta
Società terza contraente		
Autorità competente	Regione Campania	

Ente di controllo	ARPA Campania	
-------------------	---------------	--

COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati all'Autorità Competente secondo la frequenza e le modalità di trasmissione definite ed incluse nel documento autorizzativo.