



Sito web: www.provincia.cuneo.it
P.E.C.: protocollo@provincia.cuneo.legalmail.it
Codice Fiscale – P.Iva 004478250044
SETTORE TUTELA TERRITORIO
UFFICIO AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI
Corso Nizza, 21 - 12100 Cuneo
Tel. 0171445372 fax 0171445582

2011/08.02/13
Rif. Pratica n. 13

Parere SUAP per **RIESAME con valenza di rinnovo e MODIFICA SOSTANZIALE** Autorizzazione integrata ambientale Ditta **FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL** con sede legale e impianto in ALBA, P.LE PIETRO FERRERO 1 - L.R. 44/00 - D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.:

Attività IPPC:

1.1 Combustione di combustibili in installazione con una potenza termica nominale totale pari o superiore a 50 MW;

6.4 b 3 - ...omissis....trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:

3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a:

- ...omissis...

- [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi

L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.

SUAP DEL COMUNE DI ALBA – pratica 2020/585

IL DIRIGENTE

Premesso che

- con Provvedimento Dirigenziale n. 497 del 27/09/2012 è stata rinnovata l'Autorizzazione Integrata Ambientale per il complesso IPPC della Ditta FERRERO SpA con sede legale in ALBA, per lo stabilimento sito in ALBA, P.LE PIETRO FERRERO 1, per l'Attività IPPC: 6.4 b) impianti di trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 t/giorno;
- nel corso di validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, la ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL ha comunicato numerose modifiche ritenute non sostanziali e per le quali la Provincia ha predisposto le seguenti prese d'atto:
 - prot. n. 31862 del 15/04/2013;
 - prot. n. 52729 del 18/06/2013;
 - prot. n. 93105 del 24/10/2013;
 - prot. n. 53930 del 29/05/2014;
 - prot. n. 53239 del 28/05/2015;
 - prot. n. 35089 del 09/05/2016;

- prot. n. 75124 del 11/10/2016;
 - prot. n. 13251 del 16/02/2017;
 - prot. n. 32439 del 21/04/2017;
 - prot. n. 46673 del 17/06/2017;
 - prot. n. 79949 del 23/10/2017;
 - prot. n. 24489 del 28/03/2018;
 - prot. n. 56285 del 25/07/2018;
 - prot. n. 12920 del 22/02/2019;
- con nota prot. n. 124096 del 29/12/2014, successivamente all'entrata in vigore del D.Lgs. 4.03.2014, n. 46, la scadenza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale è stata prorogata ex lege sino al 31/08/2024;
 - in data 22/03/2016, il SUAP del Comune di Alba ha rilasciato il provvedimento conclusivo prot. n. 11927, in cui è inserito il parere della Provincia di Cuneo prot. n. 18441 del 10/03/2016, di aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali all'impianto;
 - in data 9/09/2016, il SUAP del Comune di Alba ha rilasciato il provvedimento di voltura del Provvedimento Dirigenziale n. 497 del 27/09/2012 e s.m.i., da FERRERO SpA a FERRERO INDUSTRIALE ITALIA Srl, con sede legale in Alba, Piazzale P. Ferrero, 1, per l'impianto IPPC di Alba, Piazzale P. Ferrero, 1;
 - con provvedimento n. 3583 del 17/08/2017, la ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA Srl, ha assunto, altresì, la titolarità dell'impianto IPPC sito in Alba, Corso Piera Cillario, 2/1, per l'attività 1.1 Combustione di combustibili in installazione con una potenza termica nominale totale pari o superiore a 50 MW, precedentemente in capo alla ditta ALBA POWER SpA;
 - con nota prot. 1086 del 9/01/2020, la Provincia ha avviato la procedura di riesame con valenza di rinnovo per l'installazione IPPC FERRERO INDUSTRIALE ITALIA Srl sita in Alba, per i seguenti motivi:
 - emanazione della Decisione di Esecuzione (UE) 2017/1442 della Commissione del 31 luglio 2017 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 17/08/2017) relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i grandi impianti di combustione;
 - armonizzare i testi delle autorizzazioni integrate ambientali (ex Ferrero SpA ed ex Alba Power SpA) e le successive modifiche delle stesse, in un unico testo;
 - ridefinire la categoria IPPC relativa alla produzione alimentare dall'attuale attività 6.4 b) 2 a 6.4 b) 3 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., che si ritiene più rappresentativa della produzione aziendale;
 - in data 9/07/2020, è pervenuta l'istanza di riesame e contestuale modifica sostanziale, della Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA Srl, con sede legale ed operativa in Alba, Piazzale P. Ferrero, 1 - P. IVA 03629080049 - Pratica n. 2020/585 dello Sportello Unico di Alba, comprensiva altresì del confronto con la Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte;
 - con nota prot. n. 42137 del 23/07/2020, è stata convocata, per il giorno 1/09/2020 la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di ALBA, il Servizio Igiene e Sanità Pubblica dell'A.S.L. CN2 di Alba,

- il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) - Dipartimento di Cuneo, il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, il gestore del Servizio Idrico Integrato, nonché la Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL quale soggetto richiedente;
- alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - il Dirigente, che presiede la seduta e tre funzionari tecnici per il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo;
 - due Funzionari del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo;
 - il Responsabile Sistemi ISO e AIA, il Responsabile Settore Ambiente, il Gestore emissioni in atmosfera, il Responsabile della centrale cogenerazione e due consulenti per la Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL;
 - i partecipanti alla Conferenza, alla luce delle osservazioni sollevate, hanno ravvisato la necessità di acquisire chiarimenti ed integrazioni e concordato sul fatto di non esprimere pareri al riguardo, se non previa valutazione di quanto la ditta provvederà a trasmettere;
 - al termine dei lavori della conferenza è stato predisposto un verbale, conservato agli atti dell'Ente;
 - con nota prot. n. 50858 del 11/09/2020, la Provincia ha formulato una nota di richiesta integrazioni a cui sono stati allegati il parere del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo prot.n. 69493/H10.01 del 02/09/2020 e quello di SISI SpA, pervenuto in data 03/09/2020;
 - con nota pervenuta alla Provincia in data 16/11/2020, la Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL ha trasmesso la documentazione integrativa chiesta con la nota di cui al punto precedente;
 - con nota prot. n. 67976 del 25/11/2020, è stata convocata, per il giorno 21/12/2020 e, successivamente rinviata con nota prot. n. 71864 del 14/12/2020, al giorno 20/01/2021, la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di ALBA, il Servizio Igiene e Sanità Pubblica dell'A.S.L. CN2 di Alba, il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) - Dipartimento di Cuneo, il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, il gestore del Servizio Idrico Integrato, nonché la Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL quale soggetto richiedente;
 - alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - il Dirigente, che presiede la seduta e tre funzionari tecnici per il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo;
 - due Funzionari del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo;
 - il Responsabile Sistemi ISO e AIA, il Responsabile Settore Ambiente, il Gestore emissioni in atmosfera, il Responsabile della centrale cogenerazione e due consulenti per la Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL;
 - i partecipanti alla Conferenza, alla luce delle osservazioni sollevate, hanno ravvisato la necessità di acquisire ulteriori chiarimenti ed integrazioni e concordato sul fatto di non esprimere pareri al riguardo, se non previa valutazione di quanto la ditta provvederà a trasmettere;
 - al termine dei lavori della Conferenza è stato predisposto un verbale, conservato agli atti dell'Ente;

- con nota prot. n. 4765 del 27/01/2021, la Provincia ha chiesto l'invio di integrazioni sulla base di quanto emerso nel corso della Conferenza ed altresì inviato il parere del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo prot.n. 4927/H10.01 del 21/01/2021;
- con note del 23/02/2021 e 25/03/2021, la ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL ha chiesto le proroghe, di giorni 30, per la presentazione della documentazione integrativa, concesse dalla Provincia con note prott. n. 12770 del 1/03/2021 e 23928 del 15/04/2021;
- con nota pervenuta alla Provincia in data 29/04/2021, la Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL ha trasmesso la documentazione integrativa;
- con nota prot. 32732 del 20/05/2021, il Settore Tutela Territorio ha provveduto a trasmettere, agli Enti coinvolti nell'iter, le integrazioni pervenute, nonché a convocare per il giorno 8/06/2021, la terza seduta di Conferenza di Servizi, ai sensi dell'art. 29 quater del D.Lgs.152/2006 e s.m.i;
- alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - il Dirigente, che presiede la seduta e tre funzionari tecnici per il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo;
 - il Responsabile Sistemi ISO e AIA, il Responsabile Settore Ambiente, il Gestore emissioni in atmosfera, una dipendente, il Responsabile della centrale cogenerazione e due consulenti per la Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL;
- la Conferenza, dopo approfondita discussione in merito a specifici aspetti tecnici, si è conclusa con la raccolta dei pareri favorevoli al rilascio dell'autorizzazione richiesta, previa acquisizione di alcuni chiarimenti ed integrazioni;
- ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7 della L.241/1990 e s.m.i., si è considerato acquisito l'assenso senza condizioni delle amministrazioni il cui rappresentante non ha partecipato alla riunione ovvero pur partecipandovi, non ha espresso ai sensi del comma 3 la propria posizione ovvero, abbia espresso un dissenso non motivato o riferito a questioni che non costituiscono oggetto di Conferenza;
- al termine dei lavori della conferenza è stato predisposto un verbale, conservato agli atti dell'Ente;
- in data 11/06/2021 è pervenuto il parere favorevole con osservazioni p. 53519/H10.01 del 10/06/2021 del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo, il cui contenuto è già stato anticipato nel corso della seduta della conferenza di servizi del 08/06/2021;
- con nota prot. n. 37579 del 11/06/2021, la Provincia ha chiesto l'invio dei chiarimenti utili al rilascio del provvedimento autorizzativo;
- la Provincia ha provveduto a trasmettere, con nota prot. n. 47716 del 28/07/2021, la documentazione pervenuta il 15/07/2021, agli Enti convocati in Conferenza e, nel termine indicato, non è stato inviato alcun ulteriore contributo;
- le risultanze della conferenza, ed in particolare le prescrizioni formulate dagli Enti intervenuti, sono state recepite negli allegati 1 e 2 del presente provvedimento;
- l'azienda è in possesso del certificato UNI EN ISO 14001:2015 valido fino al 12/06/2022;

considerato che:

- in data 04/12/2019 è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea la DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio
- la FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL ha provveduto ad effettuare un confronto anche con il suddetto documento per quanto riguarda le disposizioni generali, nonché quelle particolari relative alle
 - CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DI SEMI OLEOSI E LA RAFFINAZIONE DI OLI VEGETALI
 - CONCLUSIONI SULLE BAT PER BEVANDE ANALCOLICHE E NETTARI/SUCCHI PRODOTTI DA ORTOFRUTTICOLI TRASFORMATI
- con Deliberazione del Consiglio regionale 25 Marzo 2019, n. 364 - 6854 è stato approvato il Piano regionale di qualità dell'aria ai sensi della legge regionale 7 aprile 2000, n. 43; tale documento riporta le nuove misure di piano da applicare ai diversi ambiti. In particolare, prevede che, in caso di rilascio dell'AIA, l'autorità competente provveda a valutare la prescrizione, per le polveri e gli ossidi di azoto, dei valori limite più restrittivi previsti nei BREF e che analoga valutazione venga effettuata anche in caso di riesame o modifica dell'autorizzazione di impianti esistenti collocati in aree particolarmente critiche per la qualità dell'aria;
- i limiti inseriti nel quadro emissivo per quanto riguarda i grandi impianti di combustione, tengono conto della suddetta indicazione, nonché delle performance emissive e della vita residua degli impianti;

rilevato che, con nota prot. 58154 del 21/07/2017, la Provincia ha comunicato al gestore che riteneva accoglibile la non assoggettabilità alla relazione di riferimento, condotta ai sensi del D.M. 272/2014;

ritenuto

- che, dopo alcuni approfondimenti e confronti con l'azienda e l'organo tecnico di controllo, sia necessario modificare il riferimento all'attività IPPC sinora utilizzato passando da 6.4 b2 (produzioni alimentari con solo materie prime vegetali) a 6.4 b3 (produzione alimentari con materie prime vegetali e animali in cui la quota parte animale è costituita dal latte);
- che, sulla base degli approfondimenti condotti nel corso dell'istruttoria, la soglia IPPC, per l'azienda in esame, sia pertanto pari 96 t/giorno, considerando il consumo di latte come materia prima e conteggiando, tra i prodotti finiti, anche i semilavorati avviati ad altri stabilimenti del gruppo, nonché i sottoprodotti destinati a mangimistica;
- che sia necessario fissare, per l'installazione nel suo complesso, un limite in flusso di massa annuo per il parametro NOx, prendendo in considerazione unicamente le emissioni più significative, vale a dire quelle relative alla centrale termica ex Alba Power e quelle del camino B63. In conclusione si applicherà, fino al 31/12/2022, il solo limite annuo previsto per la centrale, pari a 100 t/anno di NOx. A far data dal 01/01/2023, si applicherà il limite di 127 t/y per le emissioni complessive della centrale e del camino B63;
- che il punto di emissione B63, in riferimento all'art.271 c.17, sia da ritenersi soggetto al monitoraggio in continuo, nel rispetto delle procedure di qualità previste dalla UNI EN 14181, per il parametro Ossidi di Azoto (i cui valori in flusso di massa concorrono al computo dell'emissione totale, per la quale è definito un valore limite nel quadro emissioni);

- che, in riferimento all'applicazione dei BAT AEL per i grandi impianti di combustione, siano esclusi dal rispetto di tali limiti i periodi di stand-by caldo delle caldaie ausiliarie (GVA1 e 2) e i periodi di mappatura e isola della TG1;
- che, in riferimento all'applicazione dei limiti emissivi in concentrazione al medio impianto di combustione TG2, siano esclusi dal rispetto di tali limiti i periodi di mappatura e isola;
- sulla base delle indicazioni emerse nel corso dell'istruttoria tecnica, sia necessario inserire le seguenti prescrizioni specifiche:
 - **entro 1 anno dalla notifica del provvedimento conclusivo**, l'azienda deve condurre un approfondimento in merito agli indici di consumo energetico dell'impianto di raffinazione degli oli/grassi ed individuare eventuali azioni compensative e/o di rientro nei range prestazionali della BAT 30 delle BATc (Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 – industria alimentare);
 - **entro due anni dalla notifica del provvedimento conclusivo**, alla luce delle reali performance emissive delle GVA1 e GVA2, il gestore deve proporre una riduzione del limite di concentrazione media su base annua per il parametro NO_x;
 - **entro il 31.12.2022**, devono essere avviate al nuovo camino B63 anche le emissioni derivanti dalla Linea tostatura cacao, oggi avviata al punto di emissione B60, che sarà dismesso;
 - **entro il 31.12.2023**, il gestore deve effettuare una campagna di monitoraggio, al fine di valutare la ricaduta delle emissioni odorigene nel territorio circostante. Le modalità di esecuzione del monitoraggio dovranno essere preventivamente concordate con il Dipartimento Provinciale Arpa di Cuneo;
 - **entro il 30 aprile di ogni anno**, contestualmente alla trasmissione del Piano di Monitoraggio e Controllo, l'Azienda deve relazionare alla Provincia circa la percentuale di recupero dell'acqua di falda ad uso industriale raggiunta nell'anno solare precedente;

ritenuto, pertanto:

- che sussistano i presupposti stabiliti dalla norma per il rilascio del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale, in quanto lo stabilimento è in grado di mostrare prestazioni allineate ai valori di riferimento contenuti nella Decisione di esecuzione della Commissione del 13/07/2017 (BAT Conclusions) per i grandi impianti di combustione e nella Decisione di esecuzione della Commissione del 12/11/2019 (BTA Conclusions) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte;
- di recepire le modifiche normative introdotte dal D.Lgs. 04 marzo 2014, n. 46 *“Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”* dando atto che il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:
 - a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
 - b) quando sono trascorsi 12 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione certificata ISO 14.001;

visti

- la legge regionale 26 aprile 2000, n. 44 “Disposizioni normative per l’attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112: Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59”;
- la D.G.R. n. 29-1864 del 28 dicembre 2000 recante l’individuazione della data di decorrenza delle funzioni trasferite in attuazione della L.R. 44/2000;
- il D.M. 31 gennaio 2005 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell’allegato I del D.Lgs. 4 agosto 1999, n. 372” e, in particolare, l’Allegato I “Linee guida generali” e l’Allegato II “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il D.P.G.R. 20/02/2006, n. 1/R: Regolamento regionale recante “Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne (Legge Regionale 29 dicembre 2000, n. 61)”, successivamente modificato dal Regolamento regionale 2 agosto 2006, n. 7/R;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” e s.m.i.;
- il Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento” (Decreto Tariffe) previsto dall’art. 18, comma 2, del D.Lgs. 59/05 per definire appunto i costi, a carico del Gestore, per l’istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i successivi controlli ed, in particolare, l’art. 9 il quale dispone che, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio, le Regioni possano adeguare e integrare le tariffe di cui allo stesso decreto, da applicare per la conduzione delle istruttorie di loro competenza e dei relativi controlli;
- la D.G.R. n. 85-10404 del 22 dicembre 2008, pubblicata sul B.U.R.P. n. 53 del 31 dicembre 2008, con cui la Regione Piemonte ha operato un adeguamento delle tariffe per l’istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i controlli di parte pubblica, con riduzione delle stesse in funzione dei costi reali del personale direttamente coinvolto, nonché l’applicazione di parametri legati alla dimensione aziendale;
- il D.M. 6-3-2017 n. 58 “Regolamento recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all’articolo 8-bis”;
- la Decisione di esecuzione della Commissione del della Commissione del 31 luglio 2017 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea del 17/08/2017) relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i grandi impianti di combustione;
- il D.M. 15/04/2019, n. 95 “Regolamento recante le modalita' per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.”;
- le seguenti note e circolari contenenti indicazioni per l’uniforme applicazione del D.Lgs. 46/2014:

- la nota prot. n. 10094/DB10.02 del 1/08/2014 della Regione Piemonte – Direzione Ambiente, ad oggetto: “Indirizzi urgenti per l’attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l’autorizzazione integrata ambientale”;
 - prot. n. 13.200.50/DISP/AIA della Direzione Ambiente, Governo e Tutela del Territorio della Regione Piemonte “*Orientamenti per l’attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l’autorizzazione integrata ambientale (AIA)*”;
 - Circolare Ministeriale n. 22295 GAB del 27/10/2014 del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare “*Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46*”;
 - Circolare Ministeriale n. 12422 GAB del 17/06/2015 dello stesso Dicastero “*Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46*”.
 - la Circolare Ministeriale n. 27569 del 14 novembre 2016, avente ad oggetto: “*Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46*”;
- la Decisione di esecuzione della Commissione del della Commissione del 12 novembre 2019 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea del 4/12/2019) relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte;
 - il D.P.R. settembre 2010, n. 160 di semplificazione e riordino della disciplina sullo Sportello Unico delle Attività Produttive, già istituito con il D.P.R. 20 ottobre 1998, n. 447;
 - la L.R. 29/10/2015, n. 23 “*Riordino delle funzioni amministrative conferite alle Province in attuazione della L. 7/04/2014, n. 56 (Disposizioni sulle città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di Comuni)*”;
 - la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

DATO ATTO CHE

- a norma dell’art. 29-quater, comma 11, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali riportate nell’elenco dell’Allegato IX alla Parte seconda del D.Lgs. 152/2006, secondo le modalità e gli effetti previsti dalle relative norme ambientali;
- il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell’autorizzazione è disposto sull’installazione nel suo complesso:
 - quando sono trascorsi 12 anni dal rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale o dall’ultimo riesame effettuato sull’intera installazione certificata ISO 14.001. A tal fine il gestore dovrà seguire le indicazioni fornite dall’autorità competente in relazione alla documentazione da produrre nei termini stabiliti;

- entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione
- in caso di modifica dell'impianto, del ciclo produttivo e/o delle attività anti-inquinamento, il Gestore deve darne comunicazione alla Provincia, per il tramite del SUAP competente per territorio, almeno 60 giorni prima, salvo l'obbligo di ottemperare a quanto verrà richiesto in merito dalla Provincia ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
- nel caso di modifiche degli impianti di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i. tali da influire sulle emissioni acustiche del complesso IPPC, la Ditta deve allegare, alla documentazione prevista dallo stesso articolo, la valutazione previsionale di impatto acustico, redatta da tecnico competente in acustica ambientale, ai sensi della D.G.R. 2 febbraio 2004, n. 9-11616;
- in caso intervengano variazioni nelle titolarità della gestione, si deve far riferimento a quanto previsto al comma 4 dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- per l'apertura di punti di emissione nuovi o modificati sostanzialmente dopo l'emanazione del presente provvedimento, il gestore deve comunicare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco la data di avviamento degli impianti corrispondenti, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi del comma 1, art 29 decies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. La messa a regime degli impianti deve essere effettuata entro 30 giorni dalla data di avviamento dei medesimi;
- il Gestore deve trasmettere all'autorità competente, all'A.R.P.A. Dipartimento di Cuneo ed al Sindaco del Comune di ALBA, i dati relativi ai controlli delle emissioni, secondo modalità e frequenze stabilite nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato tecnico n. 2 del presente atto, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, così come modificato dal D.Lgs. 46/2014, le attività di vigilanza e controllo del rispetto dei limiti di emissione e delle altre prescrizioni autorizzative sono svolte dal Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo;
- il Gestore dell'impianto è tenuto a versare l'importo stabilito per le spese relative ai controlli di parte pubblica, ex D.M. 24/04/2008, secondo le indicazioni ed i tempi che verranno comunicati da ARPA Piemonte;
- l'inosservanza delle prescrizioni autorizzative comporta l'applicazione delle sanzioni di cui agli artt. 29-decies e 29-quattordices del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- che copia del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale e dei risultati dei controlli delle emissioni, richiesti dalle condizioni del presente atto, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso l'Ufficio Deposito Atti – I.P.P.C. istituito presso il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo – Corso Nizza, 21;
- la Provincia si riserva:
 - il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, quando ricorrano le condizioni di cui al comma 4 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
 - ove lo ritenga necessario, di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

atteso che tutta la documentazione è depositata agli atti;

atteso altresì che ai fini del presente atto i dati personali saranno trattati nel rispetto dei principi di cui al regolamento (UE) n. 2016/679 e alla normativa nazionale vigente in materi

dato atto che è stato valutato con esito negativo ogni potenziale conflitto di interessi e conseguente obbligo di astensione ai sensi degli artt. 7 del D.P.R. 16.04.2013, n. 62 e 6 bis della L. n. 241/1990

vista la legge n. 190/2012 e s.m.i. recante "Disposizioni per la prevenzione e repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione" e relativo PTPC;

atteso il rispetto degli adempimenti previsti dalla normativa in materia di trasparenza di cui all'art. 23 del D.Lgs. 33/2013;

visto l'art. 107 del D.Lgs. 18/08/2000, n. 267 e s.m.i. "Testo Unico degli Enti Locali";

ESPRIME PARERE FAVOREVOLE

- **in ordine al RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO e MODIFICA SOSTANZIALE** dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata in capo alla Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA SRL, con sede legale in ALBA, P.LE PIETRO FERRERO 1 - P.IVA 03629080049 per lo stabilimento sito in ALBA, P.LE PIETRO FERRERO 1, per le Attività IPPC:
"1.1 Combustione di combustibili in installazione con una potenza termica nominale totale pari o superiore a 50 MW;
6.4 b 3 - ...omissis....trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:
3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a:
...omissis
-[300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi
L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto";
- **in ordine all'approvazione** dell'aggiornamento del piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche ai sensi del D.P.G.R. 20/02/2006, n. 1/R e s.m.i., esteso all'intera installazione, così come trasmesso con l'istanza di riesame con valenza di rinnovo;

a condizione che vengano rispettati:

- i limiti e le prescrizioni, indicati nell'Allegato tecnico 1;
- la frequenza e le modalità di effettuazione degli autocontrolli e di comunicazione dei dati indicate nell'Allegato 2, Piano di monitoraggio e controllo.

Gli allegati tecnici 1 e 2 sono parti integranti e sostanziali del presente atto.

EVIDENZIA CHE

il presente atto, in quanto formato nell'ambito del procedimento unico di cui al D.P.R. 07/09/2010, n. 160, è finalizzato al rilascio del provvedimento conclusivo del procedimento anzidetto, emanato dalla struttura unica competente.

IL DIRIGENTE
Dott. Luciano FANTINO

Funzionari estensori

Sarale Elena

Scigliano Manuela

Viale Stefania

Cavallo Gianluca

Marino Guido



**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO**

**FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.R.L. - ALBA
ALLEGATO TECNICO 1**

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE	2
<i>PRODUZIONE ALIMENTARE IPPC 6.4B)3</i>	3
ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE	3
Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute	3
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC	15
Confronto con MTD	15
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA	23
<i>PRODUZIONE ENERGETICA IPPC 1.1</i>	26
ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE	26
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC	28
Confronto con MTD	28
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA	37
<i>PRODUZIONE ALIMENTARE IPPC 6.4B3) + ENERGETICA IPPC 1.1</i>	39
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI	39
Ciclo produttivo	39
Uso dell'energia	40
Emissioni in atmosfera	41
Scarichi acque reflue	47
Emissione sonore	50

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE

L'impianto della Ditta FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.r.l. è localizzato nel Comune di Alba, Piazzale Pietro Ferrero, 1.

Lo stabilimento è localizzato in prossimità del centro della città di Alba: le aree confinanti con il sito aziendale sono fortemente antropizzate, ad eccezione di quelle lungo il lato nord, data la presenza del Fiume Tanaro, e di parte di quelle lungo il lato ovest, attualmente a destinazione agricola. In adiacenza, o a poche centinaia di metri, sono presenti alcune infrastrutture di rilievo per la città di Alba, ovvero la ferrovia ad est e la tangenziale a nord-ovest. Nella parte nord-est dello stabilimento è collocata la centrale di cogenerazione, che fornisce energia termica ed elettrica allo stabilimento, di proprietà della Ditta stessa. La centrale di cogenerazione provvede altresì al teleriscaldamento della città di Alba.

La situazione urbanistica dello stabilimento di lavorazione (compresa l'area della centrale) è rimasta pressochè invariata dal rilascio della prima autorizzazione integrata ambientale.

L'azienda, a seguito dell'evento alluvionale del 1994, ha provveduto a proteggere adeguatamente i propri edifici e impianti, trasformando il muro perimetrale di delimitazione della proprietà, ivi compresi i portoni di accesso, in un reale elemento di protezione.

Il Comune di Alba è inserito in zona di collina dalla D.G.R. n. 24-903 del 30 dicembre 2019 "Verifica ed aggiornamento della zonizzazione e della classificazione del territorio regionale piemontese ed aggiornamento del relativo programma di valutazione della qualità dell'aria ambiente, ai sensi degli articoli 4 e 5 del d.lgs. 155/2010 (Attuazione della direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa)" ed è altresì inserito nelle aree di superamento dei limiti per la qualità dell'aria, predisposto dalla Regione Piemonte (cfr. D.G.R. 25 settembre 2020, n. 14-1996).

La classificazione acustica del Comune di Alba, approvata con la Delibera del Consiglio Comunale n. 8 del 01/03/2004 e s.m.i., inserisce lo Stabilimento in classe VI, con fasce cuscinetto di classi V e IV. Dato il contesto fortemente antropizzato, a poche centinaia di metri dal confine aziendale, si hanno abitazioni inserite nelle classi III e II.

Produzione alimentare IPPC 6.4b)3

ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE

Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute

Le attività della ditta FERRERO INDUSTRIALE S.r.l. sono finalizzate alla produzione di:

- prodotti dolciari a base di cacao o cioccolato (praline, crema da spalmare, uova di cioccolato con sorpresa, snack e cioccolati);
- pastigliaggi;
- bevande.

Inoltre, all'interno dello stabilimento sono prodotti semilavorati, quali polveri di cacao, paste di cioccolato, grassi ed aromi che sono venduti alle consociate estere o trasferiti agli altri stabilimenti della Ferrero in Italia.

Per quanto riguarda la categoria IPPC, dopo alcuni approfondimenti e confronto con l'azienda e l'organo tecnico di controllo, si è ritenuto corretto modificare la categoria sinora utilizzata passando da **6.4 b2 (produzioni alimentari con solo materie prime vegetali)** a **6.4 b3 (produzione alimentari con materie prime vegetali e animali in cui la quota parte animale è costituita dal latte)**.

In considerazione del suddetto cambio, si è ridefinito il valore soglia, con cui confrontare le modifiche alla produzione che si presenteranno in futuro, attraverso la formula $(300 - (22.5 * A))$, dove A è la % in peso della materia prima animale nei prodotti finiti. La soglia IPPC è stata, pertanto, calcolata in **96 t/giorno**, considerando tra i prodotti finiti anche i semilavorati avviati ad altri stabilimenti del gruppo ed i sottoprodotti destinati a mangimistica.

Per quanto concerne l'organizzazione del settore produttivo alimentare, lo stabilimento è articolato in "PU" (Production Unit), omogenee per categorie di prodotti ivi realizzati, composte ciascuna da "UGP" (Unità Gestionali di Prodotto), come da tabella successiva. Le produzioni sperimentali non rientrano nell'organizzazione delle PU.

PRODUZIONE	PU	UGP
Grassi, Semilavorati, Nutella	PU Grassi, Semilavorati e Nutella	UGP Grassi
		UGP Preparazione
		UGP Nutella
Rocher	PU Rocher	UGP modellatori Rocher
		UGP confezionamento Rocher
Prod. waferati	PU Prodotti waferati	UGP Kinder Bueno
		UGP B-Ready
		UGP Kinder Cards
Prod. modellati	PU Prodotti modellati	UGP Kinder Cereali
		UGP K. Sorpresa e K. Gran Sorpresa
		UGP K. Cioccolato
		UGP Pocket coffee
Estathè, Tic Tac, Tic tac Gum	PU confetti, gomme e prodotti sterili	UGP Estathè e Sterili
		UGP Tic tac e Tic tac Gums

Sono inoltre convenzionalmente definite delle aree produttive e di servizio in cui sono realizzate attività con caratteristiche simili, ciascuna identificata convenzionalmente da una lettera, utilizzata nella codifica delle emissioni in atmosfera. La seguente tabella riporta l'elenco e la descrizione delle aree nonché, ove applicabile, la corrispondenza con la UGP di riferimento:

AREA	DESCRIZIONE	UGP
AREA A	Raffinazione grassi	UGP Grassi
AREA B	Produzione e lavorazione cacao	UGP Preparazione (semilavorati)
AREA C	Preparazione e lavorazione nocciole	UGP Preparazione (semilavorati)
AREA D	Preparazione e lavorazione caffè	UGP Nutella
AREA E	Produzione di energia elettrica e termica (centrale di cogenerazione)	Man Utilities
AREA F	Produzione confezionamento prodotti sterili	UGP Estathè e sterili
AREA G	Produzione e confezionamento waferati	n° 2 UGP Rocher; UGP K. Bueno, UGP B-Ready, UGP Kinder Cards
AREA H	Preparazione e confezionamento nutella	UGP Nutella
AREA I	Modellatori, incarto e confezionamento prodotti a base di cioccolato	UGP Kinder Cereali, UGP Kinder Sorpresa e Gran Sorpresa, UGP Kinder Cioccolato, UGP Pocket Coffee
AREA L	Produzione e confezionamento pastigliaggi e gomme	UGP Tic tac / Tic tac gum
AREA M	Produzione e confezionamento prodotti sperimentali	= = =
AREA O	Isola tecnica	= = =
AREA P	Area ex-centrale termica	= = =
AREA Q	Lavaggio stampi	= = =

La produzione è articolata su tre turni giornalieri di 8 ore e lo stabilimento nel suo complesso è attivo a ciclo continuo, 7 giorni su 7.

All'interno del perimetro dello stabilimento sono presenti le società Ferrero Commerciale Italia s.r.l., Ferrero Management Services Italia s.r.l. e Ferrero Technical Services s.r.l., essenzialmente con uffici, inoltre sono presenti la Ferrero Technical Services s.r.l. e la Soremartec srl che gestiscono alcuni laboratori sperimentali le cui emissioni non sono soggette ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Gli scarichi idrici di tutte le società presenti all'interno dello stabilimento confluiscono nella rete fognaria gestita dalla Ferrero Industriale Italia s.r.l..

Per quanto riguarda l'impatto acustico, le verifiche periodiche di PMC condotte sullo stabilimento tengono conto di tali attività che, per altro, sono poco significative dal punto di vista delle emissioni di rumore.

Le società presenti all'interno del perimetro dello stabilimento gestiscono autonomamente (in aree dedicate) i rifiuti derivanti dalle rispettive attività.

Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo aziendale sono riportate nella seguente tabella:

Elenco materie prime			
Cacao e derivati	Farine	Grassi	Zuccheri e derivati
Caffè	Frutta	Latte e derivati	Materie prime alimentari di prova
Frutta secca	Coadiuvanti e gomme	Alcooli	
Aromi e spezie (incluso the)	Emulsionanti	Nocciole	

Con l'istanza di riesame, la Ditta prospetta le seguenti modifiche:

- ✓ modifica sostanziale relativa all'installazione di un nuovo post-combustore sulla tostatura cacao;
- ✓ avviamento di una nuova linea (linea 2) del prodotto Kinder Cards, uguale all'esistente, che comporterà un incremento della capacità produttiva;
- ✓ avviamento di nuova linea di imbottigliamento di Estathè in bottiglie in materiale plastico in vari formati, ad invarianza della capacità produttiva.

La **capacità produttiva massima** dello stabilimento, in occasione del rinnovo, era stata ricalcolata pari a 2.663 t/giorno; sulla base delle modifiche sopra riportate, la medesima, a regime, sarà pari a **2.766 t/giorno**. Per il calcolo della massima capacità produttiva dello stabilimento, espressa in t/giorno, si è seguito, come in passato, il seguente criterio:

- si è considerata la massima capacità produttiva potenziale delle varie linee di lavorazione;
- poiché per "produzione" si intende quanto uscente dal perimetro dello stabilimento, nel calcolo si è inclusa anche una quota della capacità produttiva delle aree Semilavorati e Grassi, corrispondente alla percentuale di produzione ceduta ad altri stabilimenti del Gruppo. La restante quota di capacità produttiva delle suddette aree, a servizio dello stabilimento di Alba, non è stata considerata al fine di non conteggiarla due volte in quanto semilavorati e grassi sono successivamente trasformati in prodotti finiti, già considerati nel calcolo.

Comparto produzione ed uso dell'energia

All'interno del perimetro aziendale è presente una centrale termoelettrica, di proprietà della Ditta stessa, che, oltre a fornire l'energia elettrica ed il vapore necessari al ciclo produttivo, provvede al teleriscaldamento del Comune di Alba (vedi capitolo Produzione energetica IPPC 1.1.). La maggior parte del vapore (circa il 30%) viene utilizzata nel processo di deodorazione, una parte significativa (circa il 15%) è impiegata per il riscaldamento ambiente nei reparti e negli uffici, mentre la restante parte è utilizzata in altre attività produttive.

La Ditta utilizza ancora direttamente il metano per alcuni usi di processo (forni e tostature, impianti termici di abbattimento inquinanti gassosi ...). Il consumo di gas dello stabilimento viene rilevato e registrato da un misuratore fiscale di tipo volumetrico che permette di valutare i consumi orari e mensili. Tutte le utenze sono ulteriormente misurate da opportuna strumentazione per una verifica sui consumi e una allocazione dei costi. Le modifiche richieste in sede d'istanza di riesame comporteranno un incremento dei consumi di energia (consumo di gas combustibile per il nuovo post-combustore e per i forni della nuova linea Kinder Cards).

Risulteranno quindi presenti in stabilimento, oltre alla centrale, i seguenti generatori di calore:

- generatori di calore a riscaldamento diretto, a servizio di forni, tostini, impianti termici per l'abbattimento di inquinanti, alimentati a metano:

Identificazione	M5
Potenza termica nominale (MW _t)	1,000
Tipo di impiego	Discontinuo, asservito alla fase di tostatura caffè
Punto di emissione corrispondente	D9

Identificazione	M6,M7
Potenza termica nominale (MW _t)	0,293 ciascuno
Tipo di impiego	Discontinuo, asserviti alla fase di cottura wafer linea 2 Rocher
Punto di emissione corrispondente	G24

Identificazione	M10,M11
Potenza termica nominale (MW _t)	0,550 ciascuno
Tipo di impiego	Discontinuo, asserviti alla fase di cottura wafer linea Kinder Bueno
Punto di emissione corrispondente	G24

Identificazione	M12,M13
Potenza termica nominale (MW _t)	0,460 ciascuno
Tipo di impiego	Discontinuo, asserviti alla fase di cottura wafer linea 1 Rocher
Punto di emissione corrispondente	G24

Identificazione	M14
Potenza termica nominale (MW _t)	0,337
Tipo di impiego	Discontinuo, asservito alla fase di cottura wafer linea 1 Rocher
Punto di emissione corrispondente	G24

Identificazione	M15,M16
Potenza termica nominale (MW _t)	0,100 ciascuno
Tipo di impiego	Discontinuo, asservito alla fase di cottura cialde reparto "Unità Produzioni Sperimentali"
Punto di emissione corrispondente	M5/a,M5/b,M5/c,M5/d

Identificazione	M18
Potenza termica nominale (MW _t)	0,337
Tipo di impiego	Discontinuo, asservito alla fase di cottura wafer linea Kinder Softy
Punto di emissione corrispondente	G24

Identificazione	M19,M20,M21,M22
Potenza termica nominale (MW _t)	0,400 ciascuno
Tipo di impiego	Discontinuo, asservito alla fase di cottura linea 4 Rocher
Punto di emissione corrispondente	G26

Identificazione	M26 – da spegnere entro il 31.12.2022
Potenza termica nominale (MW _t)	0,314
Tipo di impiego	Discontinuo, bruciatore ausiliario a servizio del combustore termico rigenerativo B. 3
Punto di emissione corrispondente	B60

Identificazione	M27
Potenza termica nominale (MW _t)	0,620
Tipo di impiego	Discontinuo, bruciatore ausiliario a servizio del combustore catalitico tostatura caffè
Punto di emissione corrispondente	D9

Identificazione	M36, M37, M38, M39
Potenza termica nominale (MW _t)	0,750 ciascuno
Tipo di impiego	Discontinuo, n. 4 bruciatori in vena d'aria relativi ai forni linea Nutella B-ready
Punto di emissione corrispondente	G36

Identificazione	M40
Potenza termica nominale (MW _t)	0,900
Tipo di impiego	Discontinuo, bruciatore relativo al forno 1 linea 1 kinder cards
Punto di emissione corrispondente	G47

Identificazione	M41, M43
Potenza termica nominale (MW _t)	0,900 + 0,880
Tipo di impiego	Discontinuo, bruciatore relativo al forno 2 linea 1 kinder cards + bruciatore a servizio del combustore catalitico
Punto di emissione corrispondente	G48

Identificazione	M49
Potenza termica nominale (MW _t)	0,900
Tipo di impiego	Discontinuo, bruciatore relativo al forno 1 linea 2 kinder cards
Punto di emissione corrispondente	G54

Identificazione	M50, M51
Potenza termica nominale (MW _t)	0,900 + 0,880
Tipo di impiego	Discontinuo, bruciatore relativo al forno 2 linea 2 kinder cards + bruciatore a servizio del combustore catalitico
Punto di emissione corrispondente	G55

Identificazione	M52, M53
Potenza termica nominale (MW _t)	1,000 ciascuno
Tipo di impiego	Discontinuo, n. 2 bruciatori ausiliari a servizio del postcombustore termico rigenerativo pretostatura cacao e linea 1 tostatura
Punto di emissione corrispondente	B63

Identificazione	M55
Potenza termica nominale (MW _t)	0,27
Tipo di impiego	Discontinuo, a servizio del forno di cottura cialde wafer 4 area UPS (Unità Produzioni Sperimentali)
Punto di emissione corrispondente	M5g

Identificazione	M57
Potenza termica nominale (MW _t)	0,49
Tipo di impiego	Discontinuo, a servizio del forno di cottura biscotti area UPS (Unità Produzioni Sperimentali)
Punto di emissione corrispondente	M16a/b/c/d

- generatori di calore a riscaldamento indiretto, alimentati a metano:

Identificazione	M23
Potenza termica nominale (MW _t)	2,000
Tipo di impiego	Discontinuo, produzione di vapore ad alta pressione per l'UGP grassi
Punto di emissione corrispondente	A26

Identificazione	M24
Potenza termica nominale (MW _t)	1,337
Tipo di impiego	Discontinuo, asservito alla fase di tostatura cacao B. 1
Punto di emissione corrispondente	B31

Identificazione	M25
Potenza termica nominale (MW _t)	1,337
Tipo di impiego	Discontinuo, asservito alla fase di tostatura cacao B. 3
Punto di emissione corrispondente	B59

Identificazione	M60,M61,M62,M63
Potenza termica nominale (MW _t)	n. 4 caldaie da 225,3 kW/cad di cui n. 2 di back-up
Tipo di impiego	Caldaie preriscaldamento gas presso centrale
Punto di emissione corrispondente	E7

Identificazione	M64,M65
Potenza termica nominale (MW _t)	n. 2 caldaie da 34,1 kW/cad di cui n. 1 di back-up
Tipo di impiego	Caldaie preriscaldamento gas presso centrale
Punto di emissione corrispondente	E8

- gruppi elettrogeni di emergenza, alimentati a gasolio:

Identificazione	M30
Potenza termica nominale (MW _t)	1,42
Tipo di impiego	emergenza (in quota)
Punto di emissione corrispondente	P10

Identificazione	M32
Potenza termica nominale (MW _t)	0,640
Tipo di impiego	emergenza (ex depuratore)
Punto di emissione corrispondente	P13

Identificazione	M33
Potenza termica nominale (MW _t)	0,500
Tipo di impiego	emergenza (tostatura)
Punto di emissione corrispondente	P14

Identificazione	M34
Potenza termica nominale (MW _t)	0,930
Tipo di impiego	emergenza (nuovo CED – cabina 13)
Punto di emissione corrispondente	P15

Identificazione	M35
Potenza termica nominale (MW _t)	1,500
Tipo di impiego	emergenza (cabina 10)
Punto di emissione corrispondente	P16

Identificazione	M59
Potenza termica nominale (MW _t)	2,421
Tipo di impiego	emergenza (centrale cogenerazione)
Punto di emissione corrispondente	E05

Identificazione	M58
Potenza termica nominale (MW _t)	0,160
Tipo di impiego	emergenza (sottostazione)
Punto di emissione corrispondente	P12

L'energia elettrica è acquistata in parte dalla rete di Enel Distribuzione e in parte autoprodotta dalla centrale di cogenerazione e viene utilizzata per circa il 50% nell'area utilities, cioè nelle centrali frigorifere, idrica, ventilazione, pompe del vuoto ed aria compressa, e per la restante parte nei reparti produttivi, nei servizi di illuminazione e negli uffici. All'interno dell'area utilities il consumo prevalente, pari a circa il 50%, è destinato alla produzione di freddo utilizzato per il condizionamento ambiente. L'energia viene costantemente monitorata attraverso un opportuno sistema di misura e controllo finalizzato alla gestione ed all'ottimizzazione dei consumi. Il sistema garantisce la conoscenza on-line di importanti grandezze quali la potenza utilizzata, i consumi totali di energia, il fattore di potenza e permette l'eventuale controllo di carichi critici dal punto di vista dei consumi energetici. All'interno delle singole cabine di trasformazione, presenti nell'area di stabilimento, sono inoltre installati singoli misuratori e registratori dei consumi elettrici delle varie linee produttive.

Al fine di garantire il miglioramento continuo nella produzione e nell'utilizzo dell'energia, lo stabilimento, dal 2016, ha implementato un sistema di gestione certificato ISO 50001.

Presso lo stabilimento è installato un impianto fotovoltaico di potenza pari a 249,49 kW che ricopre una superficie di 1.950 m² (1.386 pannelli in silicio policristallino). Inoltre, è in corso l'avviamento di un nuovo impianto fotovoltaico di potenza pari a 218,24 kW composto da 704 pannelli in silicio monocristallino.

Comparto emissioni in atmosfera

La maggior parte dei punti di emissione presenti nelle diverse aree produttive è provvista di impianto di abbattimento. Sono presenti depolveratori a secco (cicloni), depolveratori a secco a mezzo filtrante (filtri a maniche), abbattitori a umido (scrubber), che impiegano acqua industriale, biofiltri e post-combustori, sia termici che catalitici.

Con l'istanza di riesame, la Ditta ha richiesto le seguenti modifiche alle emissioni in atmosfera:

- accorpamento di n° 6 punti di emissione (B7 - B53 - B54 - B55 - B58 - B62) con convogliamento degli effluenti in un nuovo punto di emissione denominato B63 "pretostatura"

cacao e linea 1 tostatura”, previo trattamento in impianto costituito da un ossidatore termico rigenerativo; in un secondo momento (entro il 31.12.2022) accorpamento anche del punto di emissione B60 con relativo spegnimento dell'attuale ossidatore termico rigenerativo a presidio del camino;

- disattivazione del post-combustore asservito al punto di emissione n. G47 “Forno 1 Kinder Cards”
- inserimento di nuovo punto di emissione presso la linea Tic tac Gum (F32)
- inserimento di un nuovo banco di saldatura e del relativo punto di emissione presso l'officina Estathè (F33)
- creazione di n. 7 punti di emissione derivanti dalla nuova linea Kinder Cards (da G49 a G55;
- creazione di n. 3 punti di emissione derivanti dalla nuova linea Estathè in bottiglia (da F34 a F36).

Inoltre, con l'occasione del presente riesame, sono stati inclusi nel quadro emissivo i seguenti punti di emissione:

- E5, E6, E7, E8 da impianti ausiliari alla cogenerazione, in particolare E5 da gruppo elettrogeno da 2,42 MW a servizio della centrale, E6 da motopompa antincendio, E7 da n. 4 caldaie di preriscaldamento del gas (225,3 kW/cad, di cui n. 2 di back-up), E8 da n. 2 caldaie di preriscaldamento del gas (34,1 kW/cad, di cui n. 1 di back-up), tutte operanti al di sotto delle 500 h/a;
- dal P12 al P16, derivanti da gruppi elettrogeni, utilizzati per meno di 150 h/a;

E' stato infine comunicato l'inserimento di alcuni punti di emissioni non soggetti ad autorizzazione secondo art. 272 e allegato IV alla parte V, parte I punto jj “laboratori di ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi”:

- M16a/b/c/d – forno a gas dedicato alla ricerca e sviluppo di biscotti
- M17 – deumidificatore prodotti bassinati utilizzato per il trattamento dell'aria di essiccazione del confetto
- M18 – aspirazione stazione di datazione inkjet sperimentale
- M19 – impianto sperimentale di tostatura nocchie.

In aggiunta ai punti di emissione, derivanti da aspirazioni dedicate sulle fasi produttive in cui si generano vapori o fumi, nei reparti sono altresì effettuati condizionamenti e ricambi di aria, ai fini di mantenere adeguate condizioni di temperatura ed umidità. La Ditta, nell'iter per il riesame, ha aggiornato il dato di portata totale emessa da tali ricambi d'aria a circa 1.750.000 Nm³/h.

Lo studio sull'impatto odorigeno, a suo tempo predisposto, è stato aggiornato nel luglio 2016, a seguito dell'installazione della linea B-Ready e del nuovo impianto di tostatura cacao, ottenendo una situazione sovrapponibile a quella del 2014. In tale occasione la Ditta ha altresì presentato una valutazione dell'incidenza delle emissioni del camino G36 sulla qualità dell'aria, concludendo che le emissioni di alcool etilico rilasciate da tale camino danno luogo a concentrazioni nell'aria ambiente trascurabili e non sono tali da determinare un significativo incremento dell'inquinamento da ozono.

A partire da inizio anno 2018, la ditta non ricade più nel campo di applicazione dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. a causa della dismissione dell'impianto di frazionamento e raffinazione dell'olio vegetale. In particolare, fino al 2017, gli oli ed i grassi in ingresso all'UGP Grassi, subivano un trattamento di frazionamento, per separare le componenti liquide e solide del grasso, che successivamente veniva sottoposto a raffinazione. Nella fase di frazionamento veniva impiegato acetone quale solvente. Attualmente lo stabilimento di Alba acquista oli e grassi grezzi a base palma o di origine tropicale, estratti da semi o polpa di frutti, oli/grassi che hanno già subito un processo di frazionamento e parziale raffinazione, ed effettua su di essi un ulteriore processo di raffinazione al fine di ottenere un olio particolarmente pregiato per la fabbricazione di prodotti a base di cioccolato. Il processo di raffinazione è costituito da differenti fasi, le quali provocano trasformazioni di carattere chimico/organolettico dell'olio/grasso: decolorazione preceduta alcune volte dalla neutralizzazione dell'acidità dell'olio, deodorazione, raffinazione che la Ditta definisce indipendente, senza frantumazione dei semi.

Comparto utilizzo acqua e gestione scarichi

Nello stabilimento FERRERO INDUSTRIALE S.r.l., l'acqua viene impiegata principalmente:

- come materia prima, dopo trattamenti specifici, per la produzione di bevande;
- per usi tecnici nelle linee di processo;
- per usi tecnologici (in sistemi di lavaggio continui e discontinui);
- per usi civili, ecc.

Il fabbisogno idrico dell'azienda è assicurato da pozzi propri, da acquedotto pubblico e da prelievi fluviali.

E' presente una centrale idrica destinata al trattamento delle acque prelevate dal fiume e dai pozzi. Le due tipologie di acqua subiscono i seguenti trattamenti:

- miscelazione e invio nell'accelerator;
- trattamento chimico (riduzione durezza), fisico (decantazione) e disinfezione.

L'acqua industriale prodotta in centrale idrica viene inviata alle centrali frigorifere, l'UGP Grassi, la centrale di cogenerazione e altri servizi di stabilimento. L'impianto è presidiato 24 ore al giorno per 365 giorni all'anno da personale preposto ai controlli di funzionamento dell'impianto, alla verifica delle portate, ai trattamenti chimici necessari al raggiungimento dei requisiti qualitativi richiesti ed alle analisi delle acque fornite ai diversi utenti dello stabilimento. Le operazioni sono descritte e dettagliate in istruzioni di lavoro.

All'interno dello stabilimento esistono tre linee separate di convogliamento dei reflui: "linea acque tecnologiche" (per le acque reflue di processo), "linea acque concentrate" (per le acque reflue di processo concentrate) e "linea acque meteoriche". Dall'anno 2008, l'Azienda è allacciata alla pubblica fognatura per il conferimento delle acque reflue industriali e civili al depuratore consortile in località Govone.

A monte dell'allaccio alla pubblica fognatura, le acque reflue provenienti dalle linee "tecnologica" e "concentrata" vengono pretrattate con fasi di grigliatura e dissabbiatura e successivamente inviate in vasca di omogeneizzazione (capienza di 1.000 m³). Le acque meteoriche di prima pioggia sono, invece, convogliate nella vasca di emergenza (capienza di 1.000 m³), nella quale confluiscono anche le acque della rete meteorica con valori anomali di pH e conducibilità. In caso di necessità, le acque reflue dello stabilimento possono essere convogliate nel comparto "emergenza" tramite uno sfioro che consente il travaso dei reflui dalla vasca di omogeneizzazione a quella di emergenza.

La capacità di stoccaggio della vasca di emergenza è stata indicata per una durata dell'ordine delle 5 ore, in relazione alla portata massima di acque reflue industriali. Tale conteggio è stato condotto in assenza di ulteriori flussi da parte della rete delle acque meteoriche.

L'acqua eventualmente segregata in vasca di emergenza è gestita da un'apposita istruzione di lavoro che prescrive un prelievo di un campione di refluo destinato ad essere analizzato. L'analisi viene effettuata sui due parametri ritenuti più critici sulla base della valutazione del rischio di non rispetto dei limiti prescritti sullo scarico in condizioni anomale, ovvero COD e pH. In funzione dei valori riscontrati dei due parametri sopraindicati, viene quantificato un rilascio graduale del contenuto della vasca di emergenza al depuratore consortile. Le attività previste per lo scarico delle acque reflue segregate nella vasca di emergenza sono riconducibili al monitoraggio, non essendo tecnicamente possibile ricorrere al trattamento ed al riutilizzo.

I punti di scarico, esistenti e riconfermati in sede di riesame dell'AIA, sono i seguenti:

- S1: scarico acque reflue industriali nella pubblica fognatura;
- S2: scarico delle acque meteoriche e di salvaguardia falda, nel fiume Tanaro (sponda destra) – *scarico operativo in condizioni normali*;
- S3: sfioro di emergenza, nel fiume Tanaro (sponda destra), con la funzione di intervenire in caso di alluvioni nel momento in cui lo scarico delle acque meteoriche non riesca ad evacuare tutte le acque captate nello stabilimento. Inoltre, confluiscono le acque di falda in esubero del pozzo della Fondazione e anche le acque di seconda pioggia dell'area ecologica interna.

Si evidenzia che, presso l'area della centrale di cogenerazione, sono presenti n. 2 punti di scarico delle acque reflue industriali, di cui uno dotato di misuratore di portata e n. 2 punti di scarico delle acque meteoriche; ciascun punto di scarico confluisce nelle corrispondenti reti aziendali principali.

Sono, inoltre, presenti:

- una vasca interrata da 50 m³ utilizzata per la neutralizzazione delle acque reflue provenienti dalla rigenerazione dei letti misti dell'impianto di trattamento dell'acqua demineralizzata.

Detta vasca viene, altresì, utilizzata quale bacino di contenimento in caso di sversamenti dallo stoccaggio di ipoclorito di sodio. Le acque reflue raccolte nella vasca sono quindi rilanciate alla rete delle acque tecnologiche dello stabilimento mediante pompe. Il consenso all'attivazione delle stesse è condizionato dall'accertamento che il pH dei reflui risulti compreso tra 4 e 9;

- una vasca di miscelazione interrata destinata a raccogliere i reflui provenienti dall'area della centrale.

La ditta ha provveduto ad eliminare l'acqua di falda in eccesso dal flusso delle acque tecnologiche scaricate in pubblica fognatura.

A partire dal 2011, l'Azienda ha, altresì, adottato sistemi di recupero, ai fini industriali, di parte dell'acqua sotterranea prelevata per la salvaguardia della falda invece di scaricarla direttamente in fiume. Quota parte di tale prelievo viene, infatti, miscelata presso la centrale idrica con acqua emunta dal fiume Tanaro, al fine di ottenere una miscela in possesso di caratteristiche chimiche adatte per l'utilizzo industriale. Questa priorità non ha consentito negli anni successivi al 2012 di incrementare la percentuale di acqua di pozzo della miscela, la quale si è attestata a circa il 30% del totale.

L'azienda sta implementando ulteriori soluzioni impiantistiche al fine di incrementare ulteriormente la quota di acqua di pozzo utilizzata nella produzione di acqua industriale. A questo proposito è stato realizzato un impianto ad osmosi inversa che tratta l'acqua di pozzo rendendola idonea per l'utilizzo industriale.

L'Azienda ha aggiornato il Piano di Prevenzione e Gestione delle acque meteoriche con lo scopo di riunire in un'unica relazione i precedenti piani redatti disgiuntamente per l'impianto di cogenerazione e per lo stabilimento produttivo.

L'Azienda ha individuato le seguenti aree:

- **SCOLANTI** (5750 m²). E' presente un'unica rete di raccolta delle acque meteoriche e un'unica vasca di prima pioggia al servizio delle due aree (21 e 22). La prima pioggia è inviata dopo trattamento nella rete acque tecnologiche, mentre la seconda pioggia è immessa nella rete acque meteoriche;
- **NON SCOLANTI**. Tra queste è stata inserita l'area di pertinenza della centrale, precedentemente identificata come scolante, a seguito di approfondimenti normativi condotti dall'Azienda. L'area è, comunque, dotata di impianto di raccolta delle acque di prima pioggia che viene mantenuto attivo;
- **NON SCOLANTI ATTENZIONATE**. Si intendono le aree temporanee di raccolta rifiuti, prossime a ciascun fabbricato. Le acque meteoriche derivanti dalle superfici non scolanti e non scolanti attenzionate sono scaricate nel fiume Tanaro attraverso lo scarico identificato come S2. Quest'ultimo è provvisto di una valvola a clapet che interviene, chiudendosi, in caso innalzamento del livello del fiume Tanaro, scongiurando l'ingresso di acqua di fiume nello stabilimento con conseguente allagamento. Nell'eventualità di chiusura dello scarico S2, l'evacuazione dell'acqua piovana dallo stabilimento in caso di prosecuzione dell'evento piovoso è garantita dallo scarico di emergenza S3, posto in posizione più elevata del S2;
- **NON SCOLANTI A RISCHIO PER RILASCIO DI SOSTANZE IN CONDIZIONI DI EMERGENZA**. Le acque derivanti da queste aree sono convogliate nella rete fognaria delle acque tecnologiche aziendali e successivamente scaricate in pubblica fognatura attraverso lo scarico identificato come S1.

Le aree sopra identificate come superfici scolanti non sono oggetto di lavaggio diretto, ma esclusivamente di pulizia a secco con cadenza giornaliera, per mezzo di spazzatrice meccanica, e con cadenza settimanale, per mezzo di macchina "lavasciuga" dotata di sistema di raccolta e ricircolo dell'acqua, che, a detta del proponente, una volta esausta viene scaricata nella rete fognaria aziendale delle acque tecnologiche.

L'Azienda afferma che sono disponibili in alcune aree dello stabilimento kit di contenimento e raccolta perdite, dispersione e spandimenti che ove necessario evitano l'immissione nelle reti di raccolta aziendali e che sono previsti momenti di formazione per il personale.

Comparto produzione e gestione rifiuti

I rifiuti sono gestiti in regime di “deposito temporaneo”, secondo quanto stabilito dall’art. 183, comma 1, lettera bb) e dall’art. 185-bis D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Le modifiche richieste con l’istanza di riesame non comporteranno impatti significativi su questa componente ambientale; la Ditta prevede un aumento di residui soprattutto di materiale plastico dovuto alle nuove linee produttive e una diminuzione delle tipologie di rifiuti derivanti dall’abbattimento delle emissioni dei camini che confluiranno al nuovo post-combustore.

Comparto protezione suolo e acque sotterranee

Si riportano, nella seguente tabella, i serbatoi interrati presenti in Azienda, attualmente in uso.

Serbatoi interrati	Capacità m ³	Caratteristiche costruttive	Sostanza	Anno installazione
S1	20	Serbatoio a doppia parete in acciaio al carbonio con rivestimento interno e protezione esterna in plastica rinforzata con fibre di vetro.	Benzina	2001
S2	20	Serbatoio a doppia parete in acciaio al carbonio con rivestimento interno e protezione esterna in plastica rinforzata con fibre di vetro.	Gasolio	2001
S18	20	Serbatoio doppia parete con sistema di rilevamento perdite. Interno: acciaio inox AISI 304. Esterno: acciaio FE 360 B con rivestimento esterno in vetroresina.	Cherosene	2005
S19	5	Serbatoio doppia parete in acciaio al carbonio con rivestimento esterno in vetroresina	Gasolio	2006
S20	5	Serbatoio doppia parete in acciaio al carbonio con rivestimento esterno in vetroresina	Gasolio	2006
S21	12	Serbatoio doppia parete in acciaio presso centrale di cogenerazione	Gasolio	2006
S22	5	Serbatoio doppia parete in acciaio	Gasolio	2018

S6, S12, S13, S14, S15, S16, S17: serbatoi interrati presenti presso il sito, ma al momento non più in uso

I sopraccitati serbatoi interrati in uso sono stati verificati nel mese di novembre 2020 con la prova di tenuta dell’intercapedine.

Sono presenti ulteriori vasche illustrate nel paragrafo relativo al comparto acque / scarichi. Ai fini del controllo della loro integrità, l’Azienda segnala che:

- nel periodo di fermata estiva dello stabilimento è pianificato lo svuotamento delle vasche di omogeneizzazione ed emergenza per pulizia. A valle di tali operazioni viene inoltre effettuato un controllo visivo delle condizioni delle pareti e del pavimento di tali vasche per verificarne l’integrità. Tali attività vengono realizzate a cura del personale di manutenzione di stabilimento e registrate su un modulo interno;
- nella fermata generale dell’impianto di cogenerazione si provvede ad effettuare un’ispezione delle condizioni di integrità della vasca di miscelazione previo svuotamento della stessa; l’esito della verifica viene registrato.

Per il controllo del livello e qualità dell’acqua di falda, presso l’installazione sono presenti:

- n. 6 pozzi, concentrati nelle aree a sud e ad ovest dello stabilimento (“Pozzo burro”, “Pozzo nocciole”, “Pozzo spogliatoi”, “Pozzo portineria”, “Pozzo Fondazione” – esterno al perimetro dello stabilimento IPPC -, “Pozzo aree verdi”);
- n. 6 piezometri, concentrati nell’area a nord dello stabilimento presso l’ex depuratore acque reflue aziendale (“S2”, “S3”, “S4”, “S5”, “PZ7”, “PZM”).

Le principali caratteristiche dell’acquifero sottostante l’installazione aziendale sono:

- la falda superficiale è ospitata all’interno dei depositi fluviali di fondovalle di natura ghiaioso-sabbiosa. La soggiacenza riferita al piano campagna dell’area indagata è stimabile in circa 5 m;
- la direzione di flusso risulta mediamente verso NNE, ovvero l’acquifero superficiale alimenta il F. Tanaro; il gradiente idraulico medio è di circa 0.007.

Comparto ulteriori disposizioni di sicurezza

L'azienda dichiara di essere dotata di una procedura che descrive la gestione di eventuali emergenze ambientali (a fronte di situazioni quali incendio, allagamenti, sversamenti) per fronteggiare le quali è stata istituita una squadra di pronto intervento che presidia lo stabilimento 24 ore su 24. Vengono inoltre realizzate simulazioni di emergenza ambientale come previsto dalla norma ISO 14001. Tutto il personale, compresi gli operai stagionali, è soggetto a formazione periodica su numerose tematiche tra cui le buone pratiche ambientali, al fine di sensibilizzare tutti gli operatori ad adottare nell'operatività del lavoro comportamenti finalizzati ad evitare gli sprechi e a realizzare correttamente la raccolta differenziata dei rifiuti.

Pericolo di esplosione a causa di sostanze polverulente e infiammabili

L'azienda ha presente gli obblighi derivanti dall'applicazione del D.Lgs. 81 del 09/04/2008, Titolo XI "Protezione da atmosfere esplosive (ATEX)".

Rischio di incidente rilevante

L'Azienda ha aggiornato la "Verifica di assoggettabilità dello stabilimento al D.Lgs. 105/2015 (Direttiva Seveso)". A seguito delle valutazioni effettuate, si è evidenziato come lo Stabilimento di Alba (compresa la centrale di cogenerazione) detenga un quantitativo di sostanze pericolose ampiamente al di sotto dei limiti previsti per gli stabilimenti di soglia inferiore definiti in Allegato 1 a tale decreto. Risulta, pertanto, escluso dal campo di applicazione del D.Lgs 105/2015 e s.m.i. (Seveso III), sia nella configurazione attuale che in quella in progetto.

Adempimenti in merito all'applicazione del D.M. 95/2019 (relazione di riferimento)

Sulla base delle valutazioni condotte ai sensi del D.M. n. 272/2014, in allora vigente, riguardanti le modalità di stoccaggio e di movimentazione delle sostanze individuate ed in particolare sulla dismissione e bonifica del serbatoio denominato S6 a parete singola destinato allo stoccaggio di gasolio a servizio del gruppo elettrogeno "cabina 1" (sostituito con un altro a parete doppia S22), si ritengono accoglibili le conclusioni aziendali in merito alla non necessità di procedere alla redazione della relazione di riferimento.

Le suddette conclusioni sono coerenti anche con le disposizioni del D.M. n. 95/2019 che ha sostituito il sopraccitato D.M. n. 272/2014.

ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC

Confronto con MTD

Nella tabella che segue si riporta, in particolare, il confronto delle scelte impiantistiche e gestionali attuate dall'azienda con la DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio:

Indicazione BAT		Situazione aziendale
1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT		
1.1. Sistema di gestione ambientale		
BAT 1	Elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale	Applicata. Lo stabilimento di Alba è in possesso della certificazione ISO 14001 dal 2002
BAT 2	Istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:	
	i. Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi: a. flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni; b. descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.	Applicata. La descrizione dei processi è effettuata in occasione della impiantazione di nuove linee.
	ii. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7).	Applicata. A cadenza mensile vengono monitorati i prelievi di acqua da fiume da pozzi e da acquedotto. Annualmente viene aggiornato il bilancio idrico di stabilimento. Gli eventuali progetti di miglioramento relativi all'ottimizzazione/riduzione del consumo di acqua sono riportati in un apposito documento del SGA e riassunti nel Riesame della Direzione.
	iii. Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue tra cui: a. valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura; b. valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.	Applicata. Gli scarichi vengono monitorati secondo un piano di analisi giornaliera, settimanale ed annuale in conformità a quanto prescritto nel Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA. Le quantità scaricate sono rilevate mensilmente e il trend annuale è riportato nel Riesame della Direzione.
	iv. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi tra cui: a. valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b. valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOX, SOX) e loro variabilità; c. presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri).	Applicata. Per la tipologia degli impianti autorizzati, il monitoraggio di tali informazioni è effettuato secondo il Piano di monitoraggio e controllo attraverso gli autocontrolli periodici, e riguarda i parametri autorizzati che sono quelli ritenuti significativi.
v. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).	Applicata. L'azienda ha implementato un sistema di gestione dell'energia ISO 50001. I consumi energetici e le quantità/caratteristiche dei rifiuti sono tracciate continuamente e analizzate mensilmente. Gli eventuali progetti di miglioramento relativi all'ottimizzazione/riduzione del consumo energetico ed alla produzione di rifiuti sono riportati in un apposito documento del SGA e riassunti nel Riesame della Direzione.	

		L'andamento dei consumi delle materie prime alimentari per gli stabilimenti è monitorata dalla funzione competente a livello di Gruppo.																				
	vi. Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).	Applicata. Vedere voci ai punti precedenti																				
1.2.Monitoraggio																						
BAT 3	Monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Applicata. I parametri sono monitorati a seconda dei casi con cadenza giornaliera, settimanale o annuale; ove previsto, le frequenze di monitoraggio sono conformi al PMC AIA.																				
BAT 4	monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Sostanza/Parametro</th> <th>Norma/e</th> <th>Frequenza minima di monitoraggio (*)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Domanda chimica di ossigeno (COD) (†) (‡)</td> <td>Nessuna norma EN disponibile</td> <td rowspan="4">Una volta al giorno (†)</td> </tr> <tr> <td>Azoto totale (TN) (†)</td> <td>Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)</td> </tr> <tr> <td>Carbonio organico totale (TOC) (†) (‡)</td> <td>EN 1484</td> </tr> <tr> <td>Fosforo totale (TP) (†)</td> <td>Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)</td> </tr> <tr> <td>Solidi sospesi totali (TSS) (†)</td> <td>EN 872</td> <td rowspan="2">Una volta al mese</td> </tr> <tr> <td>Domanda chimica di ossigeno (BOD₅) (†)</td> <td>EN 1899-1</td> </tr> <tr> <td>Cloruro (Cl)</td> <td>Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)</td> <td>Una volta al mese</td> </tr> </tbody> </table>	Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (*)	Domanda chimica di ossigeno (COD) (†) (‡)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno (†)	Azoto totale (TN) (†)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)	Carbonio organico totale (TOC) (†) (‡)	EN 1484	Fosforo totale (TP) (†)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)	Solidi sospesi totali (TSS) (†)	EN 872	Una volta al mese	Domanda chimica di ossigeno (BOD ₅) (†)	EN 1899-1	Cloruro (Cl)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Una volta al mese	Applicata. Premesso che gli scarichi di acque reflue non sono convogliati direttamente in corpo idrico ma vengono inviati ad un depuratore consortile, il monitoraggio del parametro COD è effettuato quotidianamente; gli inquinanti contenenti azoto, i solidi sospesi totali ed il fosforo, presentando valori medi con un buon margine di sicurezza rispetto al limite e le serie storiche non evidenziano superamenti, vengono misurati a cadenza settimanale. Il BOD è misurato settimanalmente mentre i cloruri, che presentano concentrazioni di un ordine di grandezza inferiori al limite, sono analizzati una volta all'anno.
Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (*)																				
Domanda chimica di ossigeno (COD) (†) (‡)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno (†)																				
Azoto totale (TN) (†)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)																					
Carbonio organico totale (TOC) (†) (‡)	EN 1484																					
Fosforo totale (TP) (†)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)																					
Solidi sospesi totali (TSS) (†)	EN 872	Una volta al mese																				
Domanda chimica di ossigeno (BOD ₅) (†)	EN 1899-1																					
Cloruro (Cl)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Una volta al mese																				
BAT 5	monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN (di seguito si riportano esclusivamente le parti applicabili all'attività oggetto di AIA). <table border="1"> <thead> <tr> <th>Sostanza/Parametro</th> <th>Settore</th> <th>Localizzazione specifica</th> <th>Norma/e</th> <th>Frequenza minima di monitoraggio (*)</th> <th>Monitoraggio associato</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Polveri</td> <td rowspan="2">Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali</td> <td rowspan="2">Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine</td> <td rowspan="2">EN 12619</td> <td rowspan="2">Una volta all'anno</td> <td rowspan="2">BAT 11</td> </tr> <tr> <td></td> </tr> <tr> <td>TVOC</td> <td>Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali (†)</td> <td>—</td> <td>EN 12619</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table> <small>(†) Le misurazioni vengono effettuate al livello superiore di controllo presso le condizioni operative normali. (‡) Se il diametro dei livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve essere almeno una volta all'anno. (§) La misurazione viene eseguita durante una campagna di due giorni. () Il monitoraggio si applica solo in caso vengano usate un conduttore termico.</small>	Sostanza/Parametro	Settore	Localizzazione specifica	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (*)	Monitoraggio associato	Polveri	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 11		TVOC	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali (†)	—	EN 12619	—	—	Polveri: Non Applicabile. Le attività produttive dello stabilimento non rientrano nelle casistiche elencate nella BAT 5 relativamente alle polveri. Per quanto riguarda il settore "Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali", si esclude l'applicabilità in quanto non viene effettuata la lavorazione specifica "Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine". COV: applicabile al punto di emissione A25 ("Scissione paste saponose"). Il Piano di monitoraggio e controllo dell'AIA prescrive attualmente per questo punto di emissione una periodicità triennale degli autocontrolli. <u>In considerazione della bassa portata di emissione, nonché del fatto che per tale lavorazione non sono previsti BAT AEL, si ritiene di mantenere la frequenza attuale.</u>	
Sostanza/Parametro	Settore	Localizzazione specifica	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (*)	Monitoraggio associato																	
Polveri	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	Gestione e preparazione di semi, essiccazione e raffreddamento di farine	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 11																	
TVOC	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali (†)	—	EN 12619	—	—																	
1.3.Efficienza energetica																						
BAT 6	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante. a) Piano di efficienza energetica Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua	Applicata. Lo stabilimento è certificato secondo la norma ISO 50001 dal 2016.																				

	(ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.	
	<p>b) Utilizzo di tecniche comuni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo e regolazione del bruciatore; - cogenerazione; - motori efficienti sotto il profilo energetico; - recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); - illuminazione; - riduzione al minimo della decompressione della caldaia; - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; - preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); - sistemi di controllo dei processi; - variatori di velocità - riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; - riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; - evaporazione a effetto multiplo; - utilizzo dell'energia solare. 	<p>Applicata. L'azienda applica una combinazione delle tecniche riportate</p>

1.4. Consumo di acqua e scarico delle acque reflue		
BAT 7	Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione.	
	Tecnica	Descrizione
	a	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua
		Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.
		Applicata. Le condense di ritorno dalle utenze dello stabilimento vengono trattate in un apposito impianto per renderle disponibili per il loro riutilizzo nella caldaia per la produzione di vapore presso la cogenerazione. Il blow down dell'utenza CF1 (centrale frigo 1) anziché essere scaricata in fogna viene riciclata come reintegro alle vasche delle torri di raffreddamento di altre centrali frigo. Dal 2012, quota parte dell'acqua di falda prelevata viene miscelata presso la centrale idrica con acqua emunta dal fiume Tanaro, al fine di ottenere una miscela in possesso di caratteristiche chimiche adatte per l'utilizzo industriale.
	b	Ottimizzazione del flusso d'acqua
		Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.
		Applicata. I flussi di acqua sono gestiti da opportuni dispositivi di regolazione dei flussi nelle aree produttive che fanno uso di acqua (es produzione Estathè) e negli impianti di servizio (es. utilities). Al fine di disporre di un dato più preciso dell'acqua addolcita effettivamente utilizzata nell'UGP Estathè, la Ditta ha installato nel mese di agosto 2021 un contatore per quantificare la quota di acqua addolcita prodotta nell'area sterili, inviata all'UGP Tic Tac.
	c	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua
		Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.
		Applicata nelle aree produttive e nelle aree Utilities.
	d	Separazione dei flussi d'acqua
		I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.
		Applicata. Esistono tre linee separate sotterranee: due per le acque reflue, una per le acque meteoriche
	<i>Tecniche relative alle operazioni di pulizia</i>	
	Tecnica	Descrizione
	e	Pulitura a secco
		Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.
		Applicata. Nei reparti produttivi a tale scopo sono utilizzati appositi raschietti, viene inoltre privilegiata l'aspirazione rispetto all'aria compressa.

f	Sistemi di piggaggio per condutture	Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.	Applicata Si fa ricorso al sistema di piggaggio per lo svuotamento di tubazioni contenenti creme alimentari.
g	Pulizia ad alta pressione	Pulizia ad alta pressione Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.	NON applicata.
h	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP)	Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	Applicata. L'applicazione trova riscontro nel sistema di pulizia CIP utilizzato nella produzione di prodotti sterili
i	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.	NON applicata.
j	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.	Applicata. E' uno dei prerequisiti di sicurezza alimentare (stabilimento certificato FSSC 22000)
k	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.	Applicata. Come sopra, è un prerequisito operativo applicato per motivi di sicurezza alimentare (stabilimento certificato FSSC 22000)

1.5. Sostanze nocive

BAT 8	Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
	Tecnica	Descrizione	
a	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata. Nel processo di selezione di nuovi prodotti chimici vengono privilegiati quelli a minor pericolosità per l'ambiente.
b	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.	Applicata Una quota rilevante dei prodotti chimici utilizzati nel CIP viene recuperata. Il recupero avviene fino a quando la loro concentrazione nella soluzione rende vantaggioso il recupero. L'automazione della ciclica di lavaggio è impostata per recuperare la maggior quota possibile di prodotti chimici compatibilmente con le esigenze di processo.
c	Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e	Applicata. Nei reparti produttivi a tale scopo sono utilizzati appositi raschietti, viene inoltre privilegiata l'aspirazione rispetto all'aria compressa.
d	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Cfr. BAT 7 j	Applicata. E' uno dei prerequisiti di sicurezza alimentare (stabilimento certificato FSSC 22000)
BAT 9	Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.		Non applicata. Per motivi tecnologici non sono utilizzati acqua, biossido di carbonio, e per ragioni legate alla sicurezza non viene impiegata ammoniaca; tuttavia non si utilizzano gas ozono lesivi e nella scelta dei gas refrigeranti sono privilegiati gas

	Tra i refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniacale.	frigoriferi con bassi GWP, compatibilmente con l'utilizzo previsto. La ditta ha confermato che nel sito non sono più presenti impianti contenenti HCFC dal 2015 e che, per quanto riguarda gli impianti contenenti HFC, non essendo installati sistemi di controllo, vengono effettuati rilevamenti delle perdite secondo la frequenza prevista dal regolamento UE n. 517/2014. Le attività di rilevamento perdite sono effettuate da personale certificato e l'esito dell'intervento è registrato all'interno della Banca Dati F-GAS (come previsto dal D.P.R. n. 146 del 2018)
--	---	--

1.6. Uso efficiente delle risorse

BAT 10	Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
	Tecnica	Descrizione	
a	Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microrganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Non applicabile. Non è presente un impianto di depurazione, le acque reflue sono convogliate ad un depuratore consortile
b	Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Applicata. I seguenti sottoprodotti alimentari vengono avviati alla mangimistica: • prodotti del the (foglie del the esauste) • cialde e polvere di wafer • cioccolato • nocciole • praline • tic tac • semilavorati • bucce e fave di cacao • Nutella
c	Separazione di residui	Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.	Applicata. Lungo le linee produttive i residui (rifiuti e sottoprodotti) vengono separati e raccolti in appositi contenitori
d	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.	NON applicabile.
e	Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.	NON applicabile.
f	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle.	NON applicabile.

1.7. Emissioni nell'acqua

BAT 11	Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue. La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).		Applicata. Esiste una vasca di emergenza di capienza 1000 m ³ con capacità di stoccaggio per una durata dell'ordine delle 5 ore, in relazione alla portata massima di acque reflue industriali. Tale conteggio è stato condotto in assenza di ulteriori flussi da parte della rete delle acque meteoriche. L'acqua segregata in vasca di emergenza è gestita da un'apposita istruzione di lavoro che prescrive un prelievo di un campione di refluo destinato ad essere analizzato. L'analisi viene effettuata sui due parametri ritenuti più critici sulla base della valutazione del rischio di non rispetto dei limiti prescritti sullo scarico in condizioni anomale, ovvero COD e pH. In funzione dei valori
--------	---	--	--

			riscontrati dei due parametri sopraindicati, viene quantificato un rilascio graduale del contenuto della vasca di emergenza al depuratore consortile. Le attività previste per lo scarico delle acque reflue segregate sono riconducibili al monitoraggio, non essendo tecnicamente possibile ricorrere al trattamento ed al riutilizzo.
BAT 12	Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i>			
Tecnica		Inquinanti tipicamente interessati	
a	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Applicata. Nella sezione di trattamento aziendale prima dell'invio all'impianto consortile
b	Neutralizzazione	Acidi, alcali	NON applicata.
c	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	Applicata. Prima del conferimento delle acque reflue al depuratore consortile, presso lo stabilimento viene effettuato un apposito pretrattamento che consiste nelle fasi di grigliatura, dissabbiatura e successivo passaggio in vasca di omogeneizzazione.
<i>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario) per i composti organici biodegradabili</i>			
<i>Rimozione dell'azoto (nitrificazione e/o denitrificazione, nitrificazione parziale – ossidazione anaerobica dell'ammonio) per azoto totale, ammonio/ammoniaca</i>			
<i>Rimozione e/o recupero del fosforo (recupero del fosforo come struvite, precipitazione, rimozione biologica del fosforo intensificata) per fosforo totale</i>			
<i>Rimozione dei solidi (coagulazione e flocculazione, sedimentazione, filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione), flottazione) per solidi sospesi</i>			
BAT AEL (si applicano alle emissioni dirette in un corpo idrico ricevente)			

1.8. Rumore			
BAT 13	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze; — un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; — un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; — un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		Applicata. Nel Riesame della Direzione sono sistematicamente monitorate le emergenze ed i reclami ambientali comprese le eventuali segnalazioni da parte dei cittadini e le relative azioni correttive intraprese. Le emissioni sonore sono monitorate secondo la frequenza prescritta dall'AIA. Un'apposita procedura definisce le azioni e le responsabilità in caso di segnalazioni/lamentele che peraltro non si sono avute nel periodo di vigenza dell'AIA.
BAT 14	Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i>			
Tecnica		Descrizione	
a	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Applicata. Nella scelta del posizionamento di un impianto viene considerato anche l'aspetto legato al rumore emesso.
b	Misure operative	Queste comprendono: i. ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; iv. rinuncia alle	Applicata. I portoni di accesso ai reparti restano aperti solo per il tempo strettamente necessario; le materie prime non vengono scaricate durante il turno notturno; il corretto utilizzo delle apparecchiature, anche finalizzato all'emissione sonora, è affidato

		attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.	a personale esperto. Nell'ottica della certificazione ISO 14001 viene diffusa a tutti i livelli, tramite i canali di comunicazione interna, la consapevolezza relativa alle conseguenze ambientali dei comportamenti sul lavoro.
c	Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	Applicata. Nel processo di acquisto di una apparecchiatura o impianto viene privilegiata ove possibile la soluzione a minor impatto acustico
d	Apparecchiature per il controllo del rumore	Queste comprendono: i. fono-riduttori; ii. isolamento delle apparecchiature; iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; iv. insonorizzazione degli edifici.	Applicata. Qualora necessario, specialmente per impianti posti in copertura, è prevista l'installazione degli stessi in cabine fonoassorbenti. Sono comunque già presenti sistemi di contenimento (cabine a fone, package insonorizzati, locali appositi, ecc.)
e	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Applicata. E' presente una barriera acustica in prossimità delle torri evaporative CF1, lato ovest dello stabilimento, a ridotta distanza da civili abitazioni.

1.9. Odore

BAT 15	<p>Predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un protocollo contenente azioni e scadenze - Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori - Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze <p>Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione</p>	<p>Applicata.</p> <p>L'avviamento del punto di emissione B63, che prevedrà il trattamento con un postcombustore di numerose emissioni dalla fase di tostatura, comporterà una diminuzione delle emissioni odorogene dello stabilimento.</p> <p>Un'apposita procedura definisce le azioni e le responsabilità in caso di segnalazioni/lamentele.</p>
	<p>Applicabilità</p> <p>La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.</p>	

10. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DI SEMI OLEOSI E LA RAFFINAZIONE DI OLI VEGETALI

10.1. Efficienza energetica

BAT 30	<p>Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e nel generare un vuoto ausiliario.</p> <p>Descrizione</p> <p>Il vuoto ausiliario usato per l'essiccazione di oli, la degassificazione di oli o la riduzione al minimo dell'ossidazione dell'olio viene generato da pompe, iniettori di vapore ecc. Il vuoto riduce la quantità di energia termica necessaria per queste fasi del processo</p>	<p>In merito alle tecniche specificate nella BAT 6, nell'UGP Grassi si attuano le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • controllo e regolazione del bruciatore; • efficienza energetica dei motori di più recente installazione • recupero di calore con scambiatori nelle fasi di decolorazione e neutralizzazione • illuminazione a led in tutto il reparto • ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore (recupero condense) • variatori di velocità (inverter) • riduzione di calore tramite coibentazione di linee di acqua e di prodotto. <p>Poiché non viene effettuata la frantumazione di semi, ma solo la raffinazione, il confronto con il range di valori della Tabella 19 (consumo specifico di energia) è stata effettuata prendendo a riferimento la raffinazione indipendente.</p>									
	<p style="text-align: center;">Tabella 19</p> <p style="text-align: center;">Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lavorazione specifica</th> <th>Unità</th> <th>Consumo specifico di energia (media annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Frantumazione e raffinazione integrata di semi di colza e/o girasole</td> <td rowspan="3">MWh/tonnellata di olio prodotto</td> <td>0,45-1,05</td> </tr> <tr> <td>Frantumazione e raffinazione integrata di semi di soia</td> <td>0,65-1,65</td> </tr> <tr> <td>Raffinazione indipendente</td> <td>0,1-0,45</td> </tr> </tbody> </table>	Lavorazione specifica	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)	Frantumazione e raffinazione integrata di semi di colza e/o girasole	MWh/tonnellata di olio prodotto	0,45-1,05	Frantumazione e raffinazione integrata di semi di soia	0,65-1,65	Raffinazione indipendente	0,1-0,45
Lavorazione specifica	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)									
Frantumazione e raffinazione integrata di semi di colza e/o girasole	MWh/tonnellata di olio prodotto	0,45-1,05									
Frantumazione e raffinazione integrata di semi di soia		0,65-1,65									
Raffinazione indipendente		0,1-0,45									

10.2. Consumo di acqua e scarico delle acque reflue												
BAT 30	<p>Le tecniche generali volte a ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue sono illustrate nella sezione 1.4 delle presenti conclusioni sulle BAT. I livelli indicativi di prestazione ambientale sono presentati nella tabella sottostante.</p> <p style="text-align: center;">Tabella 20</p> <p style="text-align: center;">Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lavorazione specifica</th> <th>Unità</th> <th>Scarico di acque reflue specifiche (media annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Frantumazione e raffinazione integrata di semi di colza e/o girasole</td> <td rowspan="3">m³/tonnellata di olio prodotto</td> <td>0,15-0,75</td> </tr> <tr> <td>Frantumazione e raffinazione integrata di semi di soia</td> <td>0,8-1,9</td> </tr> <tr> <td>Raffinazione indipendente</td> <td>0,15-0,9</td> </tr> </tbody> </table>	Lavorazione specifica	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)	Frantumazione e raffinazione integrata di semi di colza e/o girasole	m ³ /tonnellata di olio prodotto	0,15-0,75	Frantumazione e raffinazione integrata di semi di soia	0,8-1,9	Raffinazione indipendente	0,15-0,9	<p>Applicata</p> <p>Considerando la "Raffinazione indipendente", l'indicatore per il 2019 è pari a 0,73 m³/t pur considerando in via cautelativa l'acqua in ingresso all'UGP Grassi.</p>
Lavorazione specifica	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)										
Frantumazione e raffinazione integrata di semi di colza e/o girasole	m ³ /tonnellata di olio prodotto	0,15-0,75										
Frantumazione e raffinazione integrata di semi di soia		0,8-1,9										
Raffinazione indipendente		0,15-0,9										
10.3. Emissioni in atmosfera												
BAT 31	Al fine di ridurre le emissioni convogliate di polveri nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.											
	a) Filtro a maniche	Applicata. Vedasi quadro emissivo										
	b) ciclone	Non applicata										
	c) scrubber	Applicata. Vedasi quadro emissivo										
	<p style="text-align: center;">Tabella 21</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri provenienti dalla gestione e dalla preparazione di semi e dall'essiccazione e dal raffreddamento di farine</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Parametro</th> <th rowspan="2">Unità</th> <th colspan="2">BAT-AEL (media del periodo di campionamento)</th> </tr> <tr> <th>Impianti nuovi</th> <th>Impianti esistenti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polveri</td> <td>mg/Nm³</td> <td>< 2-5 (*)</td> <td>< 2-10 (*)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(*) Il limite superiore dell'intervallo è di 20 mg/Nm³ per l'essiccazione e il raffreddamento di farine.</p> <p>Per il monitoraggio si veda la BAT 5.</p>	Parametro	Unità	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)		Impianti nuovi	Impianti esistenti	Polveri	mg/Nm ³	< 2-5 (*)	< 2-10 (*)	<p>Non applicabile.</p> <p>Indicatore non applicabile in quanto non vengono lavorati semi né essiccate o raffreddate farine.</p>
Parametro	Unità			BAT-AEL (media del periodo di campionamento)								
		Impianti nuovi	Impianti esistenti									
Polveri	mg/Nm ³	< 2-5 (*)	< 2-10 (*)									
10.4. Perdite di esano												
BAT 32	Al fine di ridurre le perdite di esano derivanti dalla lavorazione e raffinazione di semi oleosi, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate	Non applicabile. Non è utilizzato esano										
11. CONCLUSIONI SULLE BAT PER BEVANDE ANALCOLICHE E NETTARI/SUCCHI PRODOTTI DA ORTOFRUTTICOLI TRASFORMATI												
11.1. Efficienza energetica												
BAT 33	Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e delle tecniche indicate di seguito.											
	a) Pastorizzatore singolo per la produzione di nettari/ succhi	Non applicabile. Non vengono prodotti nettari/succhi										
	b) Trasporto idraulico dello zucchero	Applicato Utilizzo di un apposito dissolutore										
	c) Omogeneizzatore efficiente sotto il profilo energetico per la produzione di nettari/ succhi	Non applicabile. Non vengono prodotti nettari/succhi										
	<p style="text-align: center;">Tabella 23</p> <p>Livello indicativo di prestazione ambientale per consumo specifico di energia</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Unità</th> <th>Consumo specifico di energia (media annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MWh/hl di prodotti</td> <td>0,01-0,035</td> </tr> </tbody> </table>	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)	MWh/hl di prodotti	0,01-0,035	<p>Applicata</p> <p>L'indicatore per l'anno 2019 è pari a 0,011 MWh/hl di Estathè prodotto</p>						
Unità	Consumo specifico di energia (media annua)											
MWh/hl di prodotti	0,01-0,035											
10.2. Consumo di acqua e scarico delle acque reflue												
BAT 33	<p>Le tecniche generali volte a ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue sono illustrate nella sezione 1.4 delle presenti conclusioni sulle BAT. Il livello indicativo di prestazione ambientale è presentato nella tabella sottostante.</p> <p style="text-align: center;">Tabella 24</p> <p style="text-align: center;">Livello indicativo di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Unità</th> <th>Scarico di acque reflue specifiche (media annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>m³/hl di prodotti</td> <td>0,08-0,20</td> </tr> </tbody> </table>	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)	m ³ /hl di prodotti	0,08-0,20	<p>Applicata</p> <p>L'acqua utilizzata dall'UGP Estathè si suddivide in:</p> <ul style="list-style-type: none"> • potabile demineralizzata per la produzione dell'Estathè; questa tipologia si ritrova in uscita con il prodotto finito e in minima parte nelle foglie esauste di the; • potabile addolcita, utilizzata per i lavaggi delle linee. Dopo l'utilizzo, essa viene scaricata nella rete delle acque reflue. <p>Il rapporto tra volume di acqua addolcita utilizzato nell'anno gestionale 2018/2019 e la produzione di Estathè è stato calcolato in 0,12 m³/hl, valore che rientra nel range 0,08-0,20 m³/hl di prodotti indicato nella BAT 33 per lo scarico specifico medio annuale di acque reflue. Si precisa che,</p>						
Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)											
m ³ /hl di prodotti	0,08-0,20											

	per il suddetto calcolo, si è considerato cautelativamente che tutta l'acqua addolcita venga utilizzata all'interno dell'area Estathè, sebbene una parte di essa venga inviata al reparto di produzione del Tic Tac.
--	--

Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA

Comparto Produzione ed uso dell'energia

Nella seguente tabella, è riportata una sintesi dei consumi energetici relativi alla produzione alimentare, in particolare sono riportati i consumi riferiti agli ultimi anni (dal 2015 in avanti) e quelli stimati a seguito della messa a regime delle nuove modifiche richieste:

Anno	CONSUMO DI METANO (non per la centrale) (Sm³/a)	ENERGIA TERMICA (prodotta dalla centrale per il ciclo produttivo) (MW_th/a)	CONSUMI TERMICI SPECIFICI (°) (kW_th/kg)	CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA (MWh)	CONSUMI ELETTRICI SPECIFICI (kW_eh/kg)
2015-2016 (*)	3.844.497	295.102	0,956	189.184	0,547
2016-2017 (*)	4.166.920	286.379	0,927	197.860	0,564
2017-2018 (*)	4.864.643	209.645	0,911	198.917	0,553
2018-2019 (*)	5.189.580	229.084	0,904	202.785	0,550
2019-2020 (*)	5.880.986	180.697	0,916	207.563	0,571
Stima futura(*)	6.208.099	301.227	0,963	209.914	0,569

(*) anni gestionali da 01/09 a 31/08

(°) il consumo specifico di energia termica si riferisce all'impiego di energia termica per gli scopi produttivi e comprende il contributo energetico del vapore utilizzato nello stabilimento e quello derivante dalla combustione di metano in impianti di processo quali forni, tostature, ecc.

Comparto emissioni in atmosfera

Gli inquinanti principali imputabili alle attività aziendali sono: polveri, COV/COVNM, NH₃ e HFC derivanti dalle lavorazioni e CO ed NO_x derivanti dagli impianti termici. Particolare rilievo, tra i COV, assume l'alcool etilico, emesso dal camino G36.

Relativamente alle emissioni convogliate, in occasione del riesame, è stato richiesto alla Ditta di effettuare una stima aggiornata dei flussi di inquinanti emessi annualmente nella situazione attuale (riferimento anno 2019).

Con riferimento al parametro NO_x, è stato richiesto di tenere in considerazione, viste le potenzialità installate in stabilimento, anche l'apporto dai generatori di calore a riscaldamento diretto, a servizio di forni e tostini, combustori. Da tale stima è emerso come il camino B60 incida per un valore di circa il 50% delle emissioni effettive annue di NO_x dall'intero stabilimento (esclusa la centrale di cogenerazione), nella configurazione attuale. La Ditta ha dichiarato, a tal proposito, che l'impianto di post combustione afferente al camino B60 verrà dismesso entro il 31/12/2022 con il convogliamento delle emissioni derivanti dal medesimo nel nuovo camino B63.

E' quindi stato chiesto di effettuare una stima dei flussi di inquinanti emessi nelle configurazioni future, con attivazione del camino B63, prima e dopo lo spegnimento del camino B60 (situazione futura fino al 31.12.2022 e situazione futura dal 01.01.2023). La Ditta ha inoltre, relativamente al parametro NO_x, fornito una stima dell'emissione massima futura attesa, sulla base delle portate e concentrazioni autorizzate, tenendo altresì conto della variabilità delle materie prime utilizzate e delle loro caratteristiche, nonché delle condizioni di funzionamento ipotizzate per gli impianti.

Le stime [espresse in t/a], sono riassunte nella seguente tabella (vengono riportati unicamente i flussi derivanti dalla produzione alimentare; per i flussi dalla centrale di cogenerazione, si rimanda al capitolo corrispondente):

Inquinante	EMISSIONE ATTUALE REALE 2019 ⁽¹⁾	EMISSIONE FUTURA REALE FINO AL 31.12.2022	EMISSIONE FUTURA REALE DAL 01.01.2023	EMISSIONE MASSIMA FUTURA DAL 01.01.2023
Polveri	5,8	8,9	9,2	-
COV/COVNM	43	51,6	52,9	-
Alcool etilico	46,3	46,3	46,3	-
NOx	18,2	42,1	37,1 ⁽²⁾	47,9 ⁽²⁾
CO	1,3	47,4	55,1	-
NH ₃	0,79	0,79	0,79	-

(¹) calcolata considerando le ore funzionamento del 2019 (per impianti stagionali), 7.860 ore (per impianti funzionanti tutto l'anno, concentrazione media e portata rilevata durante l'ultimo autocontrollo

(²) di cui 26,9 t/a attribuibili al B63

Con riferimento alle emissioni diffuse, la Ditta ha inviato, a inizio 2014, in ottemperanza ad una prescrizione contenuta nel provvedimento di rinnovo, una stima delle emissioni diffuse di Polveri e COV dallo stabilimento. Dallo studio effettuato emerge come le emissioni diffuse di polveri costituiscano poco più del 10% di quelle convogliate e, per quanto riguarda i COV, il dato di emissione complessivo è risultato essere tale da determinare livelli di concentrazione a perimetro dello stabilimento inferiori alla sensibilità analitica della metodica di riferimento adottata.

Per stimare le emissioni diffuse di HFC, la Ditta ha utilizzato i dati relativi ai quantitativi di HFC reintegrati nei circuiti degli impianti frigoriferi. Dal 2015, non sono più presenti in stabilimento impianti contenenti HCFC. In tabella sono riportati i dati riferiti agli ultimi anni:

Anno	QUANTITATIVI DI HFC UTILIZZATI (kg/a)
2015-2016 (*)	307
2016-2017 (*)	61
2017-2018 (*)	153
2018-2019 (*)	584
2019-2020 (*)	582

(*) anni gestionali da 01/09 a 31/08

Comparto utilizzo dell'acqua e scarichi idrici

Nella seguente tabella, è riportato l'elenco dei consumi idrici, dei consumi specifici e del volume di acqua reflua scaricata in pubblica fognatura, riferiti agli ultimi anni:

	Anni gestionali da 01/09 a 31/08							
	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017	2017/2018	2018/2019	2019/2020
Acqua prelevata [m ³]	1.802.866	1.650.811	1.719.759	1.641.160	1.653.289	1.752.148	1.778.402	1.670.882
Acqua reflua scaricata in pubblica fognatura – S1 [m ³]	1.422.402	1.320.504	1.438.283	1.415.256	1.421.705	1.362.640	1.457.512	1.390.051
Consumo specifico di acqua [m ³ /t prodotto finito]	5,49	4,86	4,87	4,75	4,72	4,87	4,82	4,6

Le quantità di acqua scaricate e prelevate comprendono le quote cedute e restituite dalla centrale di cogenerazione.

Comparto Acque Sotterranee

Nel corso di vigenza dell'AIA sono stati riscontrati livelli anomali per i parametri Fe e Mn. Nell'ambito della suddetta problematica ed in seguito alla valutazione di alcune tecnologie di intervento,

sottoposte agli Enti nella documentazione relativa al rinnovo dell'A.I.A., dal dicembre 2012 ad oggi, l'Azienda ha provveduto all'esecuzione di un intervento di iniezione di acque non contaminate, emunte dal Pozzo "Aree Verdi" all'interno del piezometro S5, contestualmente al monitoraggio nel piezometro S4 dei parametri fisico-chimici. Tale intervento ha fornito esiti confortanti: si è, infatti, registrata una drastica diminuzione della concentrazione dei valori per il parametro Fe (con il rientro a valori abbondantemente inferiori alle CSC) e buoni per il parametro Mn (riduzione delle concentrazioni da circa 4,5 volte a circa 12 volte e valori di poco superiori ai limiti di legge). Per rendere più incisivo l'abbattimento del parametro Mn anche nell'area in prossimità alle vasche di emergenza e omogeneizzazione, è previsto l'utilizzo del piezometro Pz7 sia come punto di iniezione delle acque di falda sia come punto di monitoraggio.

Produzione energetica IPPC 1.1

ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE

La Centrale è costituita da due impianti cogenerativi alimentati esclusivamente a gas naturale proveniente da un metanodotto ad alta pressione. I due impianti sono stati avviati in tempi successivi: il primo a ciclo combinato cogenerativo (GRUPPO 1) è stato avviato nel giugno 2007 ed è a servizio sia dello stabilimento Ferrero che della rete di teleriscaldamento della città di Alba, il secondo impianto cogenerativo (GRUPPO 2) ha concluso l'avviamento nel mese di agosto 2010 ed è a servizio esclusivo della Ferrero.

La Centrale funziona in continuo, fatta eccezione una fermata estiva coincidente con la chiusura dello stabilimento Ferrero.

La sezione di cogenerazione è in funzione per circa 8000 ore/anno.

Tutte le acque reflue derivanti dal funzionamento della centrale, nonché le acque meteoriche sono immesse nelle reti fognarie a servizio dell'attività IPPC 6.4 b)

DATI TECNICI DELL'IMPIANTO

Dati complessivi Gruppo 1

Tipo di ciclo	combinato cogenerativo
Fonte energetica	gas naturale da metanodotto ad alta pressione
Potenza elettrica in sito AP	49.95 MWe
Potenza termica in ingresso in sito AP	Turbogas TG1 + p.b.GVR1 + Caldaie ausiliarie = 251 MWt

Singoli impianti Gruppo 1

TURBOGAS TG1	
Costruttore	General Electric
Potenza elettrica dichiarata dal costruttore	46,8 MWe
Potenza termica in ingresso dichiarata dal costr.	110 MWt
Combustibile	metano

GENERATORE DI VAPORE A RECUPERO GVR1	
Costruttore	Pensotti Idrotermici SICES
Potenza termica p.b. dichiarata dal costruttore	25 MWt
Impianto abbattimento CO in caldaia GVR	catalizzatore all'ossido di titanio
Combustibile	metano

SKID TURBINA A VAPORE TURBOMACH (TV)	
Marca	MANTURBO AG
Potenza elettrica dichiarata dal costruttore	8,3 MWe

n. 2 Generatori di vapore ausiliari (GVA):	
potenza termica dichiarata dal costruttore	circa 58 MWt cadauna
Combustibile	metano

n. 1 Generatore diesel di emergenza	1.730 kVA
Impianto condensazione vapore	1 torre evaporativa wet-dry: 50 MWt
Impianto acqua demineralizzata	pre filtrazione meccanica, osmosi inversa e resine scambio ionico
n. 2 Trasformatori riduttori MT/BT per il collegamento ausiliari 11,5 / 0,4 kV da in resina	3.150 kVA
n. 2 Scambiatori vapore/acqua da per la rete di teleriscaldamento	45 MWt

Dati complessivi Gruppo 2

Tipo di ciclo	cogenerativo
Fonte energetica	gas naturale da metanodotto ad alta pressione
Potenza elettrica in sito AP	6,3 MWe
Potenza termica ingresso in sito AP	19,1 MWt

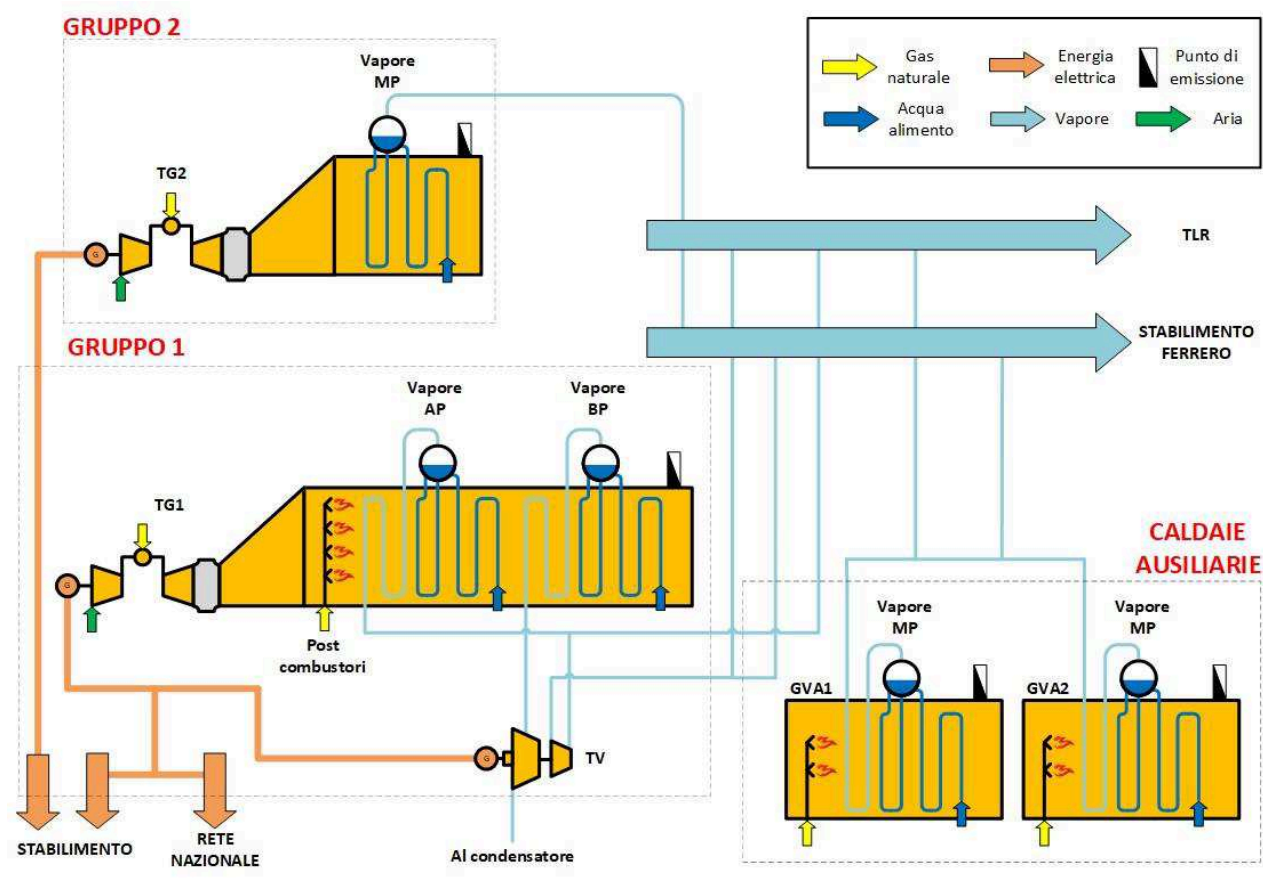
Singoli impianti Gruppo 2

TURBOGAS TG2	
Marca	Turbomach
Potenza elettrica dichiarata dal costruttore	6,3 MWe
Potenza termica in ingresso dichiarata dal costruttore	19,1 MWt
Combustibile	metano

GENERATORE DI VAPORE A RECUPERO GVR2	
Marca	Tecno Terma Srl
Potenzialità	Vapore di media pressione MP = 12 t/h
Temperatura vapore MP	207 °C
Pressione vapore MP	1,9 MPa (19 bar)

IMPIANTI AUSILIARI	
n. 1 Degasatore termofisico	16 t/h

Si riporta lo schema della centrale come riportato nell'istanza di riesame.



L'istante non prevede modifiche rispetto alla situazione impiantistica autorizzata in sede di rinnovo.

In sintesi:

TG1 + GVR1 – (110 MWt + 25 MWt) 135 MWt è un grande impianto di combustione

TG2 – 19.1 MWt è un medio impianto di combustione

GVA1 e GVA2 – 58 MWt ciascuna, sono grandi impianti di combustione

POTENZA TERMICA COMPLESSIVA - 270,1 MWt

In Centrale sono presenti due sorgenti di emissione continua: il camino da cui vengono evacuati i fumi provenienti dal TG1/GVR1 (1), il camino da cui vengono evacuati i fumi provenienti dal TG2/GVR2 (4). Sono inoltre presenti due sorgenti di emissione discontinua: i camini dei generatori di vapore ausiliari (2 e 3). Sono presenti inoltre un gruppo elettrogeno di emergenza (5), una motopompa antincendio (6) e sei caldaie di preriscaldamento del gas (7 e 8).

Gli inquinanti principali generati dall'attività della Centrale sono NO_x, CO₂ e CO. Tali inquinanti sono generati principalmente dal ciclo combinato (nella camera di combustione della turbina a gas TG1 e dal postcombustore del GVR1), nonché dalle caldaie ausiliarie. Non sono previste emissioni significative di Polveri, HC, SO_x, HCl e HF.

Le caratteristiche di emissione della centrale con riferimento alle condizioni di esercizio più gravose sono riportate nel quadro emissivo dello stabilimento.

ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC

Confronto con MTD

Nella tabella che segue si riporta, in particolare, il confronto delle scelte impiantistiche e gestionali attuate dall'azienda con la DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2017/1442 DELLA COMMISSIONE del 31 luglio 2017, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i grandi impianti di combustione, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio:

Indicazione BAT	Situazione aziendale
<p>BAT 1 – Sistemi di Gestione Ambientale</p> <p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none">i. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;ii. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;iii. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;iv. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:<ul style="list-style-type: none">a) struttura e responsabilitàb) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza;c) comunicazioned) coinvolgimento del personalee) documentazionef) controllo efficace dei processig) pianificazione di programmi di manutenzione periodicah) preparazione e risposta alle emergenzei) rispetto della legislazione ambientalev. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:<ul style="list-style-type: none">a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da impianti IED-ROM);b) azione correttiva e preventiva;c) tenuta di registri;d) verifica indipendente (ove praticabile) interna ed esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;vi. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;vii. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;viii. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'installazione in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita, in particolare:	<p>Applicata. Lo stabilimento di Alba è in possesso della certificazione ISO 14001 dal 2002</p>

<p>a) evitare le strutture sotterranee b) integrare elementi che facilitino lo smantellamento c) scegliere finiture superficiali che siano facili da decontaminare d) usare per le apparecchiature una configurazione che riduca al minimo l'intrappolamento delle sostanze chimiche e ne faciliti l'evacuazione per drenaggio o pulizia e) progettare attrezzature flessibili e autonome che consentano una chiusura progressiva f) usare materiali biodegradabili e riciclabili in tutti i casi possibili; ix. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare. In particolare per questo settore, è altresì importante prendere in considerazione le seguenti caratteristiche del sistema di gestione ambientale, che sono illustrate, se del caso, nella BAT corrispondente: x. programmi di garanzia della qualità/controllo della qualità per assicurare che le caratteristiche di tutti i combustibili siano definite e controllate con precisione (cfr. BAT 9); xi. un piano di gestione al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e/o nell'acqua in condizioni di esercizio diverse da quelle normali, compresi i periodi di avvio e di arresto (cfr. BAT 10 e BAT 11); xii. un piano di gestione dei rifiuti finalizzato a evitarne la produzione e a far sì che siano preparati per il riutilizzo, riciclati o altrimenti recuperati, prevedendo l'uso delle tecniche indicate nella BAT 16; xiii. un metodo sistematico per individuare e trattare le potenziali emissioni incontrollate e/o impreviste nell'ambiente, in particolare: a) le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee dovute alla movimentazione e allo stoccaggio di combustibili, additivi, sottoprodotti e rifiuti b) le emissioni associate all'autoriscaldamento e/o all'autocombustione dei combustibili nelle attività di stoccaggio e movimentazione; xiv. un piano di gestione delle polveri per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse causate dalle operazioni di carico, scarico, stoccaggio e/o movimentazione dei combustibili, dei residui e degli additivi; xv. un piano di gestione del rumore in caso di probabile o constatato inquinamento acustico presso i recettori sensibili, contenente: a) un protocollo di monitoraggio del rumore in corrispondenza dei confini dell'impianto b) un programma di riduzione del rumore c) un protocollo di risposta a situazioni di inquinamento acustico contenente le misure da adottare e il calendario d) una rassegna dei casi di inquinamento acustico riscontrati, delle azioni correttive intraprese e delle informazioni fornite agli interessati; xvi. per la combustione, la gassificazione o il coincenerimento di sostanze maleodoranti, un piano di gestione degli odori contenente: a) un protocollo di monitoraggio degli odori b) se necessario, un programma di eliminazione degli odori, al fine di identificare ed eliminare o ridurre le emissioni odorigene c) un protocollo di registrazione degli eventi odorigeni, con le relative misure adottate e il calendario d) una rassegna degli eventi odorigeni riscontrati, delle azioni correttive intraprese e delle informazioni fornite agli interessati.</p>	
<p>BAT 2 - Monitoraggio La BAT consiste nel determinare il rendimento elettrico netto e/o il consumo totale netto di combustibile e/o l'efficienza meccanica netta delle unità di gassificazione, IGCC e/o di combustione mediante l'esecuzione di una prova di prestazione a pieno carico (1), secondo le norme EN, dopo la messa in servizio dell'unità e dopo ogni modifica che potrebbe incidere in modo significativo sul rendimento elettrico netto e/o sul consumo totale netto di combustibile e/o sull'efficienza meccanica netta dell'unità. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente. Se, per ragioni tecniche, nelle unità CHP la prova di prestazione non può essere svolta quando l'unità funziona a pieno carico per la produzione di calore, la si può integrare o sostituire con un calcolo che utilizzi i parametri di pieno carico.</p>	<p>Applicata Consumo totale netto di combustibile determinato in data 23 gennaio 2009 per il GRUPPO 1 e in data 30 novembre 2010 per il GRUPPO 2 con appositi collaudi prestazionali corredati di verbali redatti dal costruttore della centrale. Il consumo netto totale di combustibile per l'insieme degli impianti di cogenerazione è intorno al 73%.</p>
<p>BAT 3 – Emissioni in Atmosfera e Acqua La BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo relativi alle emissioni in atmosfera e nell'acqua, tra cui quelli indicati di seguito: • Effluente gassoso: misurazione periodica o in continuo di portata, tenore di ossigeno, temperatura, pressione, tenore di vapore acqueo (1) • Acque reflue da trattamento degli effluenti gassosi: misurazione in continuo di portata, pH e temperatura La misurazione in continuo del tenore di vapore acqueo degli effluenti gassosi non è</p>	<p>Applicata Effluente gassoso: vengono già effettuate le misure in continuo delle grandezze indicate mediante lo SME esistente Acque reflue da trattamento degli effluenti gassosi: non viene utilizzata acqua per il trattamento degli effluenti gassosi.</p>

necessaria se gli effluenti gassosi campionati sono essiccati prima dell'analisi.	
<p>BAT 4 – Emissioni in Atmosfera</p> <p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • NH3: se si utilizza SCR e/o SNCR, monitoraggio in continuo (1) (2) (3) • NOx: monitoraggio in continuo (1) (2) (4) • CO: monitoraggio in continuo (1) (2) (4) • SO3: se si utilizza SCR, monitoraggio una volta l'anno <p>(1) Le norme EN generiche per le misurazioni in continuo sono EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 e EN 14181.</p> <p>(2) Nel caso di impianti con potenza termica nominale < 100 MW in funzione meno di 1 500 ore l'anno, il monitoraggio può essere eseguito a cadenza minima semestrale. Per le turbine a gas, il monitoraggio periodico è effettuato quando il carico dell'impianto di combustione è > 70 %.</p> <p>(3) In caso di uso di SCR, il monitoraggio può essere eseguito a cadenza minima annuale se i livelli di emissione danno prova di essere sufficientemente stabili.</p> <p>(4) Per le turbine a gas naturale con potenza termica nominale < 100 MW in funzione meno di 1 500 ore l'anno o per le OCGT esistenti, è possibile utilizzare sistemi PEMS</p>	<p>Applicata</p> <p>NOx e CO vengono monitorati in continuo come stabilito dal piano di monitoraggio connesso all'Autorizzazione Integrata Ambientale – comparto ambientale.</p>
<p>BAT 5 – Emissioni in Acqua</p> <p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua derivanti dal trattamento degli effluenti gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <p>Monitoraggio almeno una volta al mese di: TOC (o in alternativa COD), TSS, fluoruri (F-), solfati (SO42-), solfuri a facile rilascio (S2-), solfiti (SO32-), metalli e metalloidi (As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb, Zn, Hg), cloruri (Cl-), azoto totale</p>	<p>n/a in quanto: Non viene utilizzata acqua per il trattamento degli effluenti gassosi</p>
<p>BAT 6 – Prestazioni ambientali generali e di combustione</p> <p>Per migliorare le prestazioni ambientali generali degli impianti di combustione e per ridurre le emissioni in atmosfera di CO e delle sostanze incombuste, la BAT consiste nell'ottimizzare la combustione e nel fare uso di un'adeguata combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dosaggio e miscela dei combustibili • Manutenzione del sistema di combustione • Sistema di controllo avanzato • Buona progettazione delle apparecchiature di combustione <p>Scelta del combustibile</p>	<p>Applicata</p> <p>Ogni macchinario è dotato di un sistema di gestione e ottimizzazione della combustione</p>
<p>BAT 7 – Prestazioni ambientali generali e di combustione</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni di ammoniaca in atmosfera dovute alla riduzione catalitica selettiva (SCR) e/o alla riduzione non catalitica selettiva (SNCR) utilizzata per abbattere le emissioni di NOX, la BAT consiste nell'ottimizzare la configurazione e/o il funzionamento dell'SCR e/o SNCR (ad esempio, ottimizzando il rapporto reagente/NOX, distribuendo in modo omogeneo il reagente e calibrando in maniera ottimale l'iniezione di reagente)</p>	<p>n/a in quanto: Non è presente un sistema SCR o SNCR</p>
<p>BAT 8 – Emissioni in Atmosfera</p> <p>Al fine di prevenire o ridurre le emissioni in atmosfera durante le normali condizioni di esercizio, la BAT consiste nell'assicurare, mediante adeguata progettazione, esercizio e manutenzione, che il funzionamento e la disponibilità dei sistemi di abbattimento delle emissioni siano ottimizzati.</p>	<p>n/a in quanto: Gli impianti sono stati dotati di bruciatori di DryLowNOx che grazie alle specifiche caratteristiche sviluppate in sede di progettazione, consentono il rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera stabiliti dal provvedimento di autorizzazione della centrale di cogenerazione, senza la necessità di ulteriori sistemi di abbattimento. I bruciatori di DryLowNOx sono sottoposti a manutenzione periodica che garantisce la continuità dell'efficacia.</p>

<p>BAT 9 – Prestazioni ambientali generali e di combustione</p> <p>Al fine di migliorare le prestazioni ambientali generali degli impianti di combustione e/o di gassificazione e ridurre le emissioni in atmosfera, la BAT consiste nell'includere gli elementi seguenti nei programmi di garanzia della qualità/controllo della qualità per tutti i combustibili utilizzati, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1):</p> <ol style="list-style-type: none"> i. caratterizzazione iniziale completa del combustibile utilizzato, ivi compresi almeno i parametri elencati in appresso e in conformità alle norme EN. Possono essere utilizzate norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente; ii. prove periodiche della qualità del combustibile per verificarne la coerenza con la caratterizzazione iniziale e secondo le specifiche di progettazione. La frequenza delle prove e la scelta dei parametri tra quelli della tabella sottostante si basano sulla variabilità del combustibile e su una valutazione dell'entità delle sostanze inquinanti (ad esempio, concentrazione nel combustibile, trattamento degli effluenti gassosi applicato); iii. successivo adeguamento delle impostazioni dell'impianto in funzione della necessità e della fattibilità (ad esempio, integrazione della caratterizzazione del combustibile e controllo del combustibile nel sistema di controllo avanzato). <p>Descrizione</p> <p>La caratterizzazione iniziale e le prove periodiche del combustibile possono essere eseguite dal gestore e/o dal fornitore del combustibile. Se eseguite dal fornitore, i risultati completi sono forniti al gestore sotto forma di specifica di prodotto (combustibile) e/o di garanzia del fornitore.</p> <p>Per combustibile gas naturale i parametri/sostanze sottoposti a caratterizzazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P.C.I. CH₄, C₂H₆, C₃, C₄₊, CO₂, N₂, indice di Wobbe 	<p>Applicata</p> <p>Le caratteristiche del combustibile utilizzato vengono fornite ogni mese da SNAM (fornitore del combustibile) con dati su base giornaliera. Il turbogas GE (TG1) è inoltre dotato di gas cromatografo che analizza il gas in ingresso alla turbina e ne ottimizza la combustione in funzione dei dati raccolti</p>
<p>BAT 10 – Emissioni in Atmosfera e Acqua</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera e/o nell'acqua durante condizioni di esercizio diverse da quelle normali, la BAT consiste nell'elaborare e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione commisurato alla rilevanza dei potenziali rilasci di inquinanti che comprenda i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • adeguata progettazione dei sistemi che si ritiene concorrano a creare condizioni di esercizio diverse da quelle normali che possono incidere sulle emissioni in atmosfera, nell'acqua e/o nel suolo (ad esempio, progettazione di turbine a gas esercibili a regimi di basso carico per ridurre i carichi minimi di avvio e di arresto); • elaborazione e attuazione di un apposito piano di manutenzione preventiva per i suddetti sistemi; • rassegna e registrazione delle emissioni causate dalle condizioni di esercizio diverse da quelle normali e relative circostanze, nonché eventuale attuazione di azioni correttive; • valutazione periodica delle emissioni complessive durante le condizioni di esercizio diverse da quelle normali (ad esempio, frequenza degli eventi, durata, quantificazione/stima delle emissioni) ed eventuale attuazione di azioni correttive. 	<p>Applicata</p> <p>Il sistema di monitoraggio emissioni è attivo durante tutte le fasi di avvio e arresto degli impianti, e consente quindi di rilevare le emissioni anche nei periodi di esercizio in condizioni diverse da quelle normali.</p>
<p>BAT 11 – Emissioni in Atmosfera e Acqua</p> <p>La BAT consiste nel monitorare adeguatamente le emissioni in atmosfera e/o nell'acqua durante le condizioni di esercizio diverse da quelle normali.</p> <p>Descrizione</p> <p>Il monitoraggio può essere eseguito misurando direttamente le emissioni o monitorando parametri sostitutivi, se di comprovata qualità scientifica equivalente o migliore rispetto alla misurazione diretta delle emissioni. Le emissioni nei periodi di avvio e arresto (SU/SD) possono essere valutate in base alla misurazione dettagliata delle emissioni eseguita per una procedura tipica di avvio/arresto almeno una volta l'anno e utilizzando i risultati della misurazione per stimare le emissioni di ogni periodo di avvio e arresto durante l'anno.</p>	<p>Applicata</p> <p>Il sistema di monitoraggio emissioni è attivo durante tutte le fasi di avvio e arresto degli impianti</p>
<p>BAT 12 – Efficienza Energetica</p> <p>Al fine di aumentare l'efficienza energetica delle unità di combustione, gassificazione e/o IGCC in funzione ≥ 1 500 ore/anno, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ottimizzazione della combustione • ottimizzazione delle condizioni del fluido di lavoro • ottimizzazione del ciclo del vapore • riduzione al minimo del consumo di energia • preriscaldamento dell'aria di combustione • preriscaldamento del combustibile 	<p>Applicata</p> <p>Centrale riconosciuta CAR (cogenerazione ad alto rendimento) dal GSE e lo stabilimento di Alba è certificato ISO 50001.</p>

<ul style="list-style-type: none"> • sistema di controllo avanzato • preriscaldamento dell'acqua di alimentazione per mezzo del calore recuperato • recupero di calore da cogenerazione (CHP) • disponibilità della CHP • condensatore degli effluenti gassosi • accumulo termico • camino umido • scarico attraverso torre di raffreddamento • preessiccamento del combustibile • riduzione al minimo delle perdite di calore • materiali avanzati • potenziamento delle turbine a vapore • condizioni del vapore supercritiche e ultra supercritiche <p>(vedere per ciascuna descrizione e applicabilità da BAT: quelle barrate non sono applicabili in quanto per altri combustibili, solo per unità nuove, o altre tipologie di impianti)</p>	
<p>BAT 13 – Consumo d'Acqua ed Emissioni in Acqua</p> <p>Al fine di ridurre il consumo d'acqua e il volume delle acque reflue contaminate emesse, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Riciclo dell'acqua (Non applicabile alle acque reflue provenienti da impianti di raffreddamento che presentano sostanze chimiche per il trattamento delle acque e/o elevate concentrazioni di sali marini) <p>Movimentazione a secco delle ceneri pesanti (Applicabile unicamente agli impianti che bruciano combustibili solidi).</p>	<p>Applicata</p> <p>Messo in servizio impianto di recupero condense da stabilimento produttivo e impianto recupero blow-down.</p> <p>Adottato sistema di monitoraggio in continuo del pH acqua delle torri evaporative al fine di ridurre i fabbisogni idrici, ottimizzarne il condizionamento e minimizzare l'impiego di prodotti chimici</p>
<p>BAT 14 – Consumo d'Acqua ed Emissioni in Acqua</p> <p>Al fine di prevenire la contaminazione delle acque reflue non contaminate e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel tenere distinti i flussi delle acque reflue e trattarli separatamente, in funzione dell'inquinante.</p> <p>Descrizione</p> <p>I flussi di acque reflue che sono generalmente tenuti divisi e trattati separatamente comprendono le acque meteoriche di dilavamento superficiale, l'acqua di raffreddamento, e le acque reflue da trattamento degli effluenti gassosi.</p> <p>Applicabilità</p> <p>L'applicabilità negli impianti esistenti è subordinata alla configurazione dei sistemi di drenaggio.</p>	<p>Applicata</p> <p>In sito è applicato un piano di gestione delle acque meteoriche con opportuni dispositivi di contenimento (pozzetto deviatore, vasca prima pioggia per accumulo e rilancio, deoliatore). Tali dispositivi consentono di: separare le acque di prima pioggia da quelle successive, accumulare le acque di prima pioggia ed effettuare decantazione del materiale sedimentale, flottazione delle sostanze leggere, rilancio per deoleazione e assorbimento.</p> <p>Gli scarichi industriali previa disoleazione, vengono convogliati alla rete di raccolta dello stabilimento dolciario.</p> <p>Non è utilizzata acqua per il trattamento degli effluenti gassosi pertanto non è presente tale tipologia di scarichi.</p>
<p>BAT 15 – Emissioni in Acqua</p> <p>Al fine di ridurre l'emissione nell'acqua di acque reflue da trattamento degli effluenti gassosi, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito e utilizzare tecniche secondarie il più vicino possibile alla sorgente per evitare la diluizione.</p> <p>Tecniche primarie: a. combustione ottimizzata e sistemi di trattamento degli effluenti gassosi</p> <p>Tecniche secondarie:</p> <p>b. adsorbimento su carboni attivi, c. trattamento biologico aerobico, d. trattamento biologico anossico/anaerobico, e. coagulazione e flocculazione, f. cristallizzazione, g. filtrazione (es. filtrazione a sabbia ultrafiltrazione), h. flottazione, i. scambio ionico, j. neutralizzazione, k. ossidazione, l. precipitazione, m. sedimentazione, n. stripping.</p> <p>I BAT-AEL si riferiscono agli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente nel punto d'uscita dall'installazione</p>	<p>n/a in quanto: Non viene utilizzata acqua per il trattamento degli effluenti gassosi</p>

BAT-AEL per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente risultanti dal trattamento degli effluenti gassosi		
Sostanza/Parametro		BAT-AEL
		Media giornaliera
Carbonio organico totale (TOC)		20-50 mg/l ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾
Domanda chimica di ossigeno (COD)		60-150 mg/l ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾
Solidi sospesi totali (TSS)		10-30 mg/l
Fluoruri (F ⁻)		10-25 mg/l ⁽²⁾
Solfati (SO ₄ ²⁻)		1,3-2,0 g/l ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾
Solfuri (S ²⁻), a facile rilascio		0,1-0,2 mg/l ⁽⁵⁾
Solfiti (SO ₃ ²⁻)		1-20 mg/l ⁽³⁾
Sostanza/Parametro		BAT-AEL
		Media giornaliera
Metalli e metalloidi	As	10-50 µg/l
	Cd	2-5 µg/l
	Cr	10-50 µg/l
	Cu	10-50 µg/l
	Hg	0,2-3 µg/l
	Ni	10-50 µg/l
	Pb	10-20 µg/l
	Zn	50-200 µg/l

⁽¹⁾ Si applica il BAT-AEL per il TOC o il BAT-AEL per la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici.

⁽²⁾ Questo BAT-AEL si applica previa sottrazione del carico di fondo.

⁽³⁾ Questo BAT-AEL si applica solo alle acque reflue risultanti dall'uso di sistemi FGD a umido.

⁽⁴⁾ Questo BAT-AEL si applica solo agli impianti di combustione che utilizzano composti di calcio nel trattamento degli effluenti gassosi.

⁽⁵⁾ I valori più alti dell'intervallo del BAT-AEL possono non applicarsi alle acque reflue molto saline (ad esempio, con concentrazione di cloruri ≥ 5 g/l) a causa della maggiore solubilità del solfato di calcio.

⁽⁶⁾ Questo BAT-AEL non si applica agli scarichi in mare o in corpi idrici salmastri.

BAT 16 – Gestione dei Rifiuti

Al fine di ridurre la quantità da smaltire dei rifiuti risultanti dalla combustione e/o dal processo di gassificazione e dalle tecniche di abbattimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in modo da ottimizzare, in ordine di priorità e secondo la logica del ciclo di vita:

- la prevenzione dei rifiuti, ad esempio massimizzare la quota di residui che escono come sottoprodotti;
- la preparazione dei rifiuti per il loro riutilizzo, ad esempio in base ai criteri di qualità richiesti;
- il riciclaggio dei rifiuti;
- altri modi di recupero dei rifiuti (ad esempio, recupero di energia), attuando le tecniche indicate di seguito opportunamente combinate:

- ~~Produzione di gesso come sottoprodotto~~
 - ~~Riciclaggio o recupero dei residui nel settore delle costruzioni~~
 - ~~Recupero di energia mediante l'uso dei rifiuti nel mix energetico~~
- Preparazione per il riutilizzo del catalizzatore esaurito.

Applicata

I rifiuti generati dall'attività di produzione energetica sono avviati al deposito temporaneo dell'installazione (comprendente lo stabilimento dolciario e la centrale di cogenerazione). Le successive operazioni di smaltimento e/o avvio a recupero sono curate a livello di installazione. Il sistema di gestione ambientale prevede un impegno dello stabilimento e della centrale di cogenerazione finalizzato alla riduzione dei rifiuti.

BAT 17 – Emissioni Sonore

Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche indicate di seguito:

- Misure operative (ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature, chiusura di aperture nelle aree di confinamento, attrezzature azionate da personale esperto, misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione)
- Apparecchiature a bassa rumorosità
- Attenuazione del rumore (inserendo barriere tra la sorgente e il ricevitore, inclusi i muri di protezione, i terrapieni e gli edifici)
- Dispositivi anti-rumore: fono-riduttori; isolamento delle apparecchiature; confinamento delle apparecchiature rumorose; insonorizzazione degli edifici

Applicata

Installati sistemi di abbattimento rumore e insonorizzazione degli edifici che accolgono gli impianti più rumorosi (turbina a gas, turbina a vapore, caldaie ausiliarie, pompe, ecc.)

Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici.

BAT 40 – Efficienza Energetica

Al fine di aumentare l'efficienza della combustione di gas naturale, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate nella BAT 12 e di seguito:

- Ciclo combinato

Livelli di efficienza energetica associati alla BAT (BAT-AEEL) per la combustione di gas naturale

Tipo di unità di combustione	BAT-AEEL (%) (2)				
	Rendimento elettrico netto (%)		Consumo totale netto di combustibile (%) (3) (4)	Efficienza meccanica netta (%) (5) (6)	
	Nuova unità	Unità esistente		Nuova unità	Unità esistente
Motore a gas	39,5-44 (2)	35-44 (2)	56-85 (2)	Nessun BAT-AEEL.	
Caldaia a gas	39-42,5	38-40	78-95	Nessun BAT-AEEL.	
Turbina a gas a ciclo aperto, $\geq 50 \text{ MW}_{th}$	36-41,5	33-41,5	Nessun BAT-AEEL	36,5-41	33,5-41
Turbina a gas a ciclo combinato (CCGT)					
CCGT, 50-600 MW_{th}	53-58,5	46-54	Nessun BAT-AEEL	Nessun BAT-AEEL.	
CCGT, $\geq 600 \text{ MW}_{th}$	57-60,5	50-60	Nessun BAT-AEEL	Nessun BAT-AEEL.	
CHP CCGT, 50-600 MW_{th}	53-58,5	46-54	65-95	Nessun BAT-AEEL.	
CHP CCGT, $\geq 600 \text{ MW}_{th}$	57-60,5	50-60	65-95	Nessun BAT-AEEL.	

(1) Questi BAT-AEEL non sono applicabili alle unità in funzione meno di 1 500 ore/anno.

(2) Nel caso di unità CHP, si applica solo uno dei due BAT-AEEL «rendimento elettrico netto» o «consumo totale netto di combustibile», in base alla progettazione dell'unità CHP (vale a dire una progettazione più orientata verso la generazione di energia elettrica o di energia termica).

(3) I BAT-AEEL per il consumo totale netto di combustibile potrebbero non essere raggiungibili se la domanda potenziale di energia termica è troppo bassa.

(4) Questi BAT-AEEL non sono applicabili agli impianti che generano solo energia elettrica.

(5) Questi BAT-AEEL non sono applicabili alle unità utilizzate per applicazioni a trasmissione meccanica.

(6) Potrebbe essere difficile raggiungere questi livelli nel caso di motori configurati per raggiungere livelli di NO_x inferiori a 190 mg/Nm^3 .

BAT 41 – Emissioni in Atmosfera

Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NO_x in atmosfera risultanti dalla combustione di gas naturale nelle caldaie, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche tra quelle indicate di seguito:

- Immissione di aria e/o di combustibile in fasi successive (air e/o fuel staging);
- Ricircolo degli effluenti gassosi
- Brucciatori a basse emissioni di NO_x
- Sistema di controllo avanzato
- Riduzione della temperatura dell'aria di combustione
- Riduzione non catalitica selettiva (SNCR)
- Riduzione catalitica selettiva (SCR)

Livelli di emissioni associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) per le emissioni in atmosfera di NO_x risultanti dalla combustione di gas naturale in caldaie e motori

Tipo di impianto di combustione	BAT-AEL (mg/Nm^3)			
	Media annua (1)		Media giornaliera o media del periodo di campionamento	
	Nuovo impianto	Impianto esistente (2)	Nuovo impianto	Impianto esistente (2)
Caldaia	10-60	50-100	30-85	85-110
Motore (3)	20-75	20-100	55-85	55-110 (3)

Applicata

Caldaie ausiliarie alimentate gas naturale (solo produzione termica): consumo totale netto di combustibile $>90\%$.

Cicli cogenerativi: consumo totale netto di combustibile circa 73% (CHP CCGT 50-600 MWth); in particolare:

- Gruppo 1: consumo totale netto di combustibile circa 70%
- Gruppo 2: consumo totale netto di combustibile circa 85%.

I livelli di efficienza energetica che caratterizzano le caldaie e le turbine sono coerenti con i valori associati alle migliori tecnologie.

Applicata

Attualmente, ai fini della riduzione delle emissioni in atmosfera generate dalle caldaie ausiliarie (alimentate a gas naturale per le quali in autorizzazione è stabilito un limite pari a 150 mg/Nm^3 di NO_x – fumi anidri, 3% O_2), sono adottate le tecniche individuate ai punti:

- Ricircolo degli effluenti gassosi
- Brucciatori a basse emissioni di NO_x
- Sistema di controllo avanzato.

E' stato inoltre effettuato un revamping dei soli bruciatori delle caldaie ausiliarie, che ha consentito di ridurre le emissioni in atmosfera ai seguenti valori:

$\text{NO}_x < 100 \text{ mg/Nm}^3$,
 $\text{CO} < 40 \text{ mg/Nm}^3$

- (1) Ottimizzare il funzionamento di una tecnica esistente per ridurre ulteriormente le emissioni di NO_x può portare a livelli di emissioni di CO al limite superiore dell'intervallo indicativo per le emissioni di CO indicato in appresso.
- (2) Questi BAT-AEL non si applicano agli impianti in funzione < 1 500 ore/anno.
- (3) Per gli impianti in funzione < 500 ore/anno questi livelli sono indicativi.
- (4) Questi BAT-AEL si applicano solo ai motori a combustione interna a miscela magra e nei motori a doppia alimentazione. Non si applicano ai motori diesel a gas naturale.
- (5) Nel caso di motori a gas per situazioni di emergenza in funzione < 500 ore/anno, che non hanno potuto applicare la modalità di combustione magra o utilizzare la SCR, il limite superiore dell'intervallo indicativo è 175 mg/Nm³.

A titolo indicativo, i livelli medi annui delle emissioni di CO sono in genere:

- < 5-40 mg/Nm³ per le caldaie esistenti in funzione ≥ 1 500 ore/anno,
- < 5-15 mg/Nm³ per le caldaie nuove,
- 30-100 mg/Nm³ per i motori esistenti in funzione ≥ 1 500 ore/anno e per i motori nuovi.

Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NO_x in atmosfera risultanti dalla combustione di gas naturale nelle turbine a gas, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche tra quelle indicate di seguito:

- a. Sistema di controllo avanzato
- b. Aggiunta di acqua/vapore
- c. Bruciatori a basse emissioni di NO_x a secco (DLN)
- d. Modi di progettazione a basso carico
- e. bruciatori a basse emissioni di NO_x (LNB)
- f. Riduzione catalitica selettiva (SCR).

Livelli di emissioni associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) per le emissioni in atmosfera di NO_x risultanti dalla combustione di gas naturale nelle turbine a gas

Tipo di impianto di combustione	Potenza termica nominale totale dell'impianto di combustione (MW _{th})	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1) (2)	
		Media annua (3) (4)	Media giornaliera o media del periodo di campionamento
Turbine a gas a ciclo aperto (OCGT) (3) (4)			
Nuove OCGT	≥ 50	15-35	25-50
OCGT esistenti (escluse le turbine per applicazioni con trasmissione meccanica) — Tutte eccetto gli impianti in funzione < 500 ore/anno	≥ 50	15-50	25-55 (7)
Turbine a gas a ciclo combinato (CCGT) (3) (4)			
Nuove CCGT	≥ 50	10-30	15-40
CCGT esistenti con consumo totale netto di combustibile < 75 %	≥ 600	10-40	18-50
CCGT esistenti con consumo totale netto di combustibile ≥ 75 %	≥ 600	10-50	18-55 (7)
CCGT esistenti con consumo totale netto di combustibile < 75 %	50-600	10-45	35-55
CCGT esistenti con consumo totale netto di combustibile ≥ 75 %	50-600	25-50 (10)	35-55 (11)
Turbine a gas a ciclo combinato e a ciclo aperto			
Turbine a gas entrate in funzione non oltre il 27 novembre 2003, o turbine a gas esistenti per uso di emergenza e in funzione < 500 ore/anno	≥ 50	Nessun BAT-AEL	60-140 (12) (13)
Turbine a gas esistenti per applicazioni con trasmissione meccanica — Tutte eccetto gli impianti in funzione < 500 ore/anno	≥ 50	15-50 (14)	25-55 (15)

<p>(¹) Questi BAT-AEL si applicano anche alla combustione di gas naturale in turbine a doppia alimentazione.</p> <p>(²) Nel caso di una turbina a gas dotata di bruciatori DLN, questi BAT-AEL si applicano solo se il DLN è effettivamente in funzione.</p> <p>(³) Questi BAT-AEL non si applicano agli impianti esistenti in funzione < 1 500 ore/anno.</p> <p>(⁴) Ottimizzare il funzionamento di una tecnica esistente per ridurre ulteriormente le emissioni di NO_x può portare a livelli di emissioni di CO al limite superiore dell'intervallo indicativo per le emissioni di CO indicato in appresso.</p> <p>(⁵) Questi BAT-AEL non si applicano alle turbine esistenti per applicazioni con trasmissione meccanica o agli impianti esistenti in funzione < 500 ore/anno.</p> <p>(⁶) Per gli impianti con un rendimento elettrico (RE) netto > 39 %, può essere applicato un fattore di correzione al limite superiore dell'intervallo, corrispondente a [valore superiore] × RE/39, dove RE è il rendimento netto dell'energia elettrica o meccanica dell'impianto determinato alle condizioni ISO di carico di base.</p> <p>(⁷) Il limite superiore dell'intervallo è 80 mg/Nm³ nel caso degli impianti messi in esercizio non oltre il 27 novembre 2003 e in funzione tra 500 e 1 500 ore l'anno.</p> <p>(⁸) Per gli impianti con un rendimento elettrico (RE) netto > 55 %, può essere applicato un fattore di correzione al limite superiore dell'intervallo, corrispondente a [valore superiore] × RE/55, dove RE è il rendimento netto dell'energia elettrica o meccanica dell'impianto determinato alle condizioni ISO di carico di base.</p> <p>(⁹) In caso di impianti esistenti entrati in funzione non oltre il 7 gennaio 2014, il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL è 65 mg/Nm³.</p> <p>(¹⁰) In caso di impianti esistenti entrati in funzione non oltre il 7 gennaio 2014, il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL è 55 mg/Nm³.</p> <p>(¹¹) In caso di impianti esistenti entrati in funzione non oltre il 7 gennaio 2014, il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL è 80 mg/Nm³.</p> <p>(¹²) Il limite inferiore dell'intervallo BAT-AEL per il NO_x è raggiungibile con i bruciatori DLN.</p> <p>(¹³) Questi livelli sono indicativi.</p> <p>(¹⁴) In caso di impianti esistenti entrati in funzione non oltre il 7 gennaio 2014, il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL è 60 mg/Nm³.</p> <p>(¹⁵) In caso di impianti esistenti entrati in funzione non oltre il 7 gennaio 2014, il limite superiore dell'intervallo BAT-AEL è 65 mg/Nm³.</p>	
<p>BAT 42 – Emissioni in Atmosfera</p> <p>Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NO_x in atmosfera risultanti dalla combustione di gas naturale nelle turbine a gas, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche tra quelle indicate di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> Sistema di controllo avanzato Aggiunta di acqua/vapore Bruciatori a basse emissioni di NO_x a secco (DLN) Modi di progettazione a basso carico bruciatori a basse emissioni di NO_x (LNB) Riduzione catalitica selettiva (SCR). 	<p>Al fine di ridurre le emissioni di NO_x in atmosfera risultanti dalla combustione di gas naturale nelle turbine a gas, sono adottate le tecniche indicate alle seguenti lettere:</p> <ol style="list-style-type: none"> Sistema di controllo avanzato Bruciatori a basse emissioni di NO_x a secco (DLN) <p>Si evidenzia che le sezioni cogenerative presenti in centrale rientrano nella casistica CCGT 50-600 MWt con consumo totale netto di combustibile ≤75% (intorno al 73%). Le tecniche adottate consentono di ottenere valori di emissioni compresi nei range indicati dalle BAT.</p>
<p>BAT 44 – Emissioni in Atmosfera</p> <p>Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di CO in atmosfera risultanti dalla combustione di gas naturale, la BAT consiste nell'ottimizzare la combustione e/o utilizzare catalizzatori ossidanti.</p> <p>A titolo indicativo, i livelli medi annui di emissione di CO per ciascun tipo di impianti di combustione esistenti in funzione ≥ 1 500 ore/anno e per ciascun tipo di impianti di combustione nuovi sono in genere i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nuove OCGT di potenza ≥ 50 MWth: < 5–40 mg/Nm³. Per gli impianti con un rendimento elettrico (RE) netto > del 39 %, può essere applicato un fattore di correzione al limite superiore di tale intervallo, corrispondente a [valore più alto] × RE/39, dove RE è il rendimento netto dell'energia elettrica o meccanica dell'impianto determinato alle condizioni ISO di carico di base. Turbine OCGT esistenti di potenza ≥ 50 MWth (escluse le turbine per applicazioni con trasmissione meccanica): < 5–40 mg/Nm³. Il limite superiore di tale intervallo sarà di norma 80 mg/Nm³ in caso di impianti esistenti che non possono essere modificati per le tecniche di riduzione di NO_x a secco, o 50 mg/Nm³ per gli impianti che funzionano a basso carico. Nuove CCGT di potenza ≥ 50 MWth: < 5-30 mg/Nm³. Per gli impianti con un rendimento elettrico (RE) netto > 55 %, può essere applicato un fattore di correzione al limite superiore dell'intervallo, corrispondente a [valore più alto] × RE/55, dove RE è il rendimento elettrico netto dell'impianto determinato alle condizioni ISO di carico di base. CCGT esistenti di potenza ≥ 50 MWth: < 5-30 mg/Nm³. Il limite superiore di tale intervallo sarà di norma 50 mg/Nm³ per gli impianti che funzionano a basso carico. Le turbine a gas esistenti di potenza ≥ 50 MWth per applicazioni con trasmissione meccanica: < 5–40 mg/Nm³. Il limite superiore di tale intervallo sarà di norma 50 mg/Nm³ quando gli impianti funzionano a basso carico. 	<p>Applicata</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni di CO in atmosfera risultanti dalla combustione di gas naturale nelle turbine a gas, è stato adottato sistema di abbattimento catalitico. Con l'adozione di tale tecnologia, i valori emissivi rispettano i limiti stabiliti in sede di autorizzazione. Detti valori sono coerenti con quelli individuati dalle BAT.</p>

Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA

Si riportano i dati forniti dall'azienda, relativi al funzionamento della centrale:

Inquinante	EMISSIONE ATTUALE REALE 2019	EMISSIONE FUTURA REALE	EMISSIONE MASSIMA FUTURA
NOx	58,1	74	100

Nel corso dell'istruttoria, il Gestore ha comunicato che, durante le fasi di stand-by caldo delle caldaie, il flusso di NOx è pari a 5,82 t/a.

Anno	2017	2018	2019	media		
TG1 (camino GVR1)					BAT-AEL *	
Concentraz. media annua NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	28.6	27.9	26	27.5	10-45	
Concentraz. max giorno NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	40.9	36.9	44.7	40.8	35-55	
Concentraz. media annua CO [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	7.2	9.9	9.7	8.9	5-30	
Concentraz. max giorno CO [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	20.0	26.4	23.6	23.3	-	
GVA1					BAT-AEL **	
Concentraz. media annua NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	135.9	111.8	41,5	96.4	50-100	
Concentraz. max giorno NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	149.8	148.7	91.3	129.9	85-110	
Concentraz. media annua CO [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	4.2	9.1	5.4	6.2	5-40	
Concentraz. max giorno CO [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	61.0	61.1	84.3	68.8	-	
GVA2					BAT-AEL **	
Concentraz. media annua NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	123.8	115	117	118.6	50-100	
Concentraz. max giorno NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	149.6	138.7	141.2	143.2	85-110	
Concentraz. media annua CO [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	2.5	5.2	4.5	4.1	5-40	
Concentraz. max giorno CO [mg/Nm ³ , O ₂ 3%]	75.0	95.9	70.3	80.4	-	
TG2 (camino GVR2) ***						
Concentraz. media annua NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	23.1	15.8	12,8	17.2	-	
Concentraz. max giorno NOx [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	34.7	33.1	29.8	32.5	-	
Concentraz. media annua CO [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	0.7	0.7	0.8	0.7	-	
Concentraz. max giorno CO [mg/Nm ³ , O ₂ 15%]	18.7	7.6	5.7	10.7	-	

* riferiti a CCGT esistente con consumo totale netto di combustibile < 75 %, potenza termica nominale totale dell'impianto di combustione compresa tra 50 e 600 MW_{th}

** riferiti a caldaia esistente

*** CCGT con potenza termica nominale totale dell'impianto di combustione < 50 MW_{th}

Per quanto riguarda il TG1, come si può osservare, i dati di concentrazione degli ossidi di azoto espressi sia come medie annue, sia come valore massimo delle medie giornaliere, risultano compresi nell'intervallo di concentrazioni indicate come BAT-AEL dalla decisione di esecuzione 2017/1442/UE. In particolare, i valori medi su base annua si collocano nell'intorno della metà dell'intervallo indicato quale BAT-AEL, mentre le concentrazioni massime giornaliere sono già prossime al valore inferiore dell'intervallo indicato quale BAT-AEL.

Per quanto riguarda i valori di concentrazione medi su base annua del monossido di carbonio, i valori rilevati si collocano in prossimità del valore inferiore dell'intervallo che individua le BAT-AEL.

Per le caratteristiche costruttive proprie del TG1, non risultano possibili ulteriori miglioramenti in termini di riduzione delle emissioni, in particolare per quanto riguarda gli ossidi di azoto. Nel caso di eventuale futuro revamping o di modifiche del turbogas, dovranno essere comunque adottate le misure necessarie per avvicinarsi il più possibile ai valori inferiori degli intervalli sopra ricordati.

Per quanto riguarda i generatori di vapore ausiliario GVA1 e GVA2, come si può osservare, i dati di concentrazione degli ossidi di azoto presenti nei fumi al camino, sia in termini di valori medi annui, sia in termini di valori massimi giornalieri, risultano o prossimi al limite superiore o addirittura più elevati del valore massimo dell'intervallo indicato come BAT-AEL dalla decisione di esecuzione 2017/1442/UE.

Si evidenzia in proposito che entrambi i generatori di vapore ausiliari sono stati oggetto di interventi ai bruciatori che, sulla base dei primi dati registrati dallo SME, paiono rispettare valori di concentrazione significativamente inferiori rispetto a quelli precedentemente garantiti. Per tale motivo, con l'obiettivo di allinearsi ai valori minimi come indicato dal Piano regionale per la qualità dell'aria, dovrà essere rispettato un valore di concentrazione massima delle caldaie in riduzione dai 150 mg/Nm³ (rif. fumi anidri, O₂ 3%) ai valori di 85 mg/Nm³ (inteso come concentrazione media su base giornaliera rif. fumi anidri, O₂ 3%) e 70 mg/Nm³

(inteso come concentrazione media su base annua rif. fumi anidri, O₂ 3%). Con gli interventi adottati i livelli attesi saranno allineati al valore minimo dell'intervallo di concentrazioni indicato come BAT-AEL dalla decisione di esecuzione 2017/1442/UE, per quanto riguarda le concentrazioni su base giornaliera. A due anni dalla data di rilascio del provvedimento di rinnovo dell'AIA, potrà essere valutata l'eventuale ulteriore riduzione del valore limite di concentrazione medio su base annua.

Relativamente al monossido di carbonio, le concentrazioni medie annue rilevate ai camini dei generatori di vapore ausiliari sono già oggi allineate al valore minimo (pari a 5 mg/Nm³, rif. O₂ 3%) dell'intervallo indicato come BAT-AEL dalla decisione di esecuzione 2017/1442/UE.

Per quanto riguarda il TG2, esso presenta una potenza inferiore a quella per le quali sono stabiliti i valori delle BAT-AEL nella decisione di esecuzione 2017/1442/UE. Tuttavia, si può osservare che i livelli di concentrazione rilevati dallo SME risultano inferiori a quelli del TG1, sia in termini di concentrazioni medie annue, sia come valore massimo delle concentrazioni giornaliere

Per quanto riguarda il TG2, sono confermati i valori limite di concentrazione previgenti.

Produzione alimentare IPPC 6.4b3) + energetica IPPC 1.1

QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI

Ciclo produttivo

Prescrizioni

1. Devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
2. non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
3. deve essere evitata la produzione di rifiuti, a norma del decreto legislativo 152/06 e s.m.i.; in caso contrario i rifiuti sono recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, a norma del medesimo decreto legislativo;
4. l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
5. devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
6. il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi alle specifiche progettuali e alle previsioni contenute nella documentazione allegata all'istanza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, laddove non contrastino con le prescrizioni del presente provvedimento;
7. tutti i macchinari, le linee di produzione e i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali devono essere sottoposti a periodici interventi di manutenzione;
8. la ditta deve annotare, su apposito registro di manutenzione, i periodi in cui vengono eseguiti i lavaggi delle turbine, allegando le schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati;
9. deve essere garantita la custodia continuativa dell'impianto che può essere attuata anche con sistemi informatici, di telecontrollo e che, in ogni caso, consentono il controllo in remoto;
10. la ditta istante ha l'obbligo di provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
11. al fine di consentire l'attività di controllo da parte degli Enti preposti, il gestore dell'impianto 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;
12. il gestore deve garantire che le operazioni autorizzate siano svolte in conformità con le vigenti normative di tutela ambientale, di salute e sicurezza sul lavoro e di igiene pubblica;
13. la cessazione di attività dell'impianto deve essere preventivamente comunicata alla Provincia ed agli altri Enti competenti;
14. deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e si deve far riferimento a quanto indicato all'art. 29 sexies, comma 9 quinquies, lett. e) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. in quanto non è stata ritenuta necessaria la presentazione della relazione di riferimento;
15. a far tempo dalla chiusura dell'impianto e fino al completamento di quanto previsto al punto precedente, il soggetto autorizzato è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale.

Uso dell'energia

Prescrizioni

1. nell'eventualità di dismissione di apparecchiature obsolete, l'azienda dovrà valutare le possibili scelte per la loro sostituzione considerando criteri di minor consumo energetico e maggior efficienza.
2. **entro 1 anno dalla notifica del provvedimento conclusivo**, l'azienda deve condurre un approfondimento in merito agli indici di consumo energetico dell'impianto di raffinazione degli oli/grassi ed individuare eventuali azioni compensative e/o di rientro nei range prestazionali della BAT 30 delle BATc (Decisione di Esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 – industria alimentare);

Emissioni in atmosfera

Quadro emissivo e limiti di emissione

Dove non diversamente specificato, i limiti si intendono come media oraria e si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo; il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è, inoltre, quello derivante dal processo.

VEDI TABELLA ALLEGATA

Termine di messa a regime degli impianti nuovi o modificati: 30 giorni dalla data di avviamento dell'impianto.

Prescrizioni

1. I valori limite di emissione fissati nel Quadro Emissioni del presente allegato rappresentano la massima concentrazione ed il quantitativo massimo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o impianti considerati;
2. l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, nei periodi di normale funzionamento, il rispetto di tali limiti di emissione;
3. sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio e di arresto dell'impianto e i periodi in cui si verificano anomalie o guasti tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione fissati. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i periodi di avvio e di arresto. Inoltre:
 - In riferimento all'applicazione dei BAT AEL per i grandi impianti di combustione, si dispone che siano esclusi dal rispetto di tali limiti anche i periodi di stand-by caldo delle caldaie ausiliarie (GVA1 e 2) e i periodi di mappatura e isola della TG1.
 - In riferimento all'applicazione dei limiti emissivi in concentrazione al medio impianto di combustione TG2, si dispone che siano esclusi dal rispetto di tali limiti anche i periodi di mappatura e isola.
 - Concorrono invece a computo del flusso di massa, per il quale sono fissati i limiti annui nel quadro emissivo, i flussi emissivi relativi alle ore in cui gli impianti (TG1, GVA1, GVA2, TG2 e - dal 01/01/2023 - il B63) sono in funzione, con la sola esclusione delle fasi di avvio e arresto.
4. **entro due anni dalla notifica del provvedimento conclusivo**, alla luce delle reali performance emissive delle GVA1 e GVA2, il gestore deve proporre una riduzione del limite di concentrazione media su base annua per il parametro NOx;
5. qualunque anomalia di funzionamento o guasto degli impianti tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, deve essere comunicata entro 8 ore alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo. Il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile;
6. i sistemi di contenimento degli inquinanti devono essere mantenuti in continua efficienza, in particolare:
 - a. per i filtri a tessuto, l'integrità delle maniche deve essere verificata con cadenza almeno quindicinale e le eventuali maniche trovate rotte devono essere sostituite prima possibile. Le operazioni di manutenzione dei filtri devono comunque essere registrate e mantenute in stabilimento per almeno 5 anni, a disposizione degli Organi di controllo;
 - b. le cariche di carbone attivo devono essere correttamente dimensionate in termini di tempo di contatto e velocità di attraversamento. Le cariche non devono comunque essere inferiori a 15 kg di carbone attivo installato per 1.000 Nm³/h di portata trattata. Le stesse devono essere sostituite o rigenerate con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi utilizzati e tenendo conto che non può considerarsi una capacità di adsorbimento superiore a 12 Kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato;
 - c. i combustori devono essere regolati al fine di raggiungere le condizioni di temperatura ottimali per garantire il migliore equilibrio tra risparmio energetico e resa ottimale di abbattimento delle sostanze organiche presenti, senza la formazione di sostanze odorigene e senza incremento del livello di CO;
 - d. la temperatura del letto nella zona di ossidazione del combustore termico deve essere controllata e registrata in continuo. Tale temperatura non deve essere

inferiore ai 750°C e la camera di combustione deve essere dimensionata in modo tale da garantire un tempo di permanenza minimo di 0,6 secondi alla temperatura suddetta. Le registrazioni devono essere conservate in stabilimento per almeno 5 anni e devono essere a disposizione degli Organi preposti al controllo;

- e. la temperatura degli effluenti, a monte e a valle del letto del combustore catalitico, deve essere misurata e registrata in continuo. Le registrazioni devono essere conservate in stabilimento per almeno 5 anni e devono essere a disposizione degli Organi preposti al controllo;
 - f. relativamente ai biofiltri, devono essere adottati idonei strumenti per il monitoraggio in continuo dell'umidità e della temperatura degli stessi. Le registrazioni devono essere conservate in stabilimento per almeno 5 anni e devono essere a disposizione degli Organi preposti al controllo;
 - g. gli scrubber devono essere dotati di idonea strumentazione atta a verificare la qualità della soluzione di lavaggio ai fini della sua sostituzione e/o reintegro; in alternativa è ammessa la predisposizione di una procedura operativa formalizzata finalizzata allo stesso scopo;
7. gli impianti devono essere gestiti evitando per quanto possibile che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
8. in caso si verifichi la necessità di sostituzione di bruciatori esistenti o installazione di nuovi bruciatori, devono essere installati bruciatori a basse emissioni di NOx;
9. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme tecniche vigenti, con trasmissione unitamente alle risultanze degli autocontrolli, della valutazione del posizionamento della sezione di prelievo e delle modalità di prelievo ai sensi delle norme vigenti. L'accesso ai punti di campionamento deve essere consentito con le necessarie condizioni di sicurezza. Le sigle identificative dei punti d'emissione, così come riportate nel quadro emissivo, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini;
10. 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 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'impresa, essere concessa dal Comune
11. il gestore dovrà provvedere all'esecuzione di campagne di monitoraggio della qualità dell'aria, subordinate a espressa richiesta dell'Arpa o della Provincia, qualora venga ravvisata la necessità;
12. **entro il 31.12.2023**, il gestore deve effettuare una campagna di monitoraggio, al fine di valutare la ricaduta delle emissioni odorigene nel territorio circostante. Le modalità di esecuzione del monitoraggio dovranno essere preventivamente concordate con il Dipartimento Provinciale Arpa di Cuneo;

Monitoraggi iniziali e periodici

13. per l'effettuazione degli autocontrolli periodici successivi a quelli iniziali, i campionamenti delle emissioni devono essere effettuati nelle normali condizioni di funzionamento

dell'impianto e devono essere determinati tutti i parametri riportati nel quadro emissivo, secondo la periodicità ivi indicata;

14. per i punti di emissione nuovi o modificati successivamente al rilascio del presente provvedimento, l'impresa deve effettuare due rilevamenti delle emissioni, in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel Quadro Emissivo. Per tali camini, la periodicità di monitoraggio decorre dalla data di effettuazione di tale autocontrollo;
15. per i punti di emissione al momento inattivi, in caso di riattivazione, l'impresa deve effettuare un rilevamento delle emissioni nei primi 10 giorni di marcia a regime di tali impianti, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel Quadro Emissivo del presente allegato. Per tali camini, la periodicità di monitoraggio decorre dalla data di effettuazione di tale autocontrollo;
16. per tutti gli altri punti di emissione, la periodicità di monitoraggio decorre dalla data di effettuazione dell'ultimo autocontrollo;
17. l'impresa deve comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A., con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli di cui ai punti precedenti;
18. l'impresa deve trasmettere i risultati degli autocontrolli effettuati, entro 60 giorni dalla data di effettuazione, alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco, allegando i relativi certificati analitici, firmati da tecnico abilitato;
19. per tutti i medi impianti di combustione (ad eccezione della TG2, da gestirsi in analogia ai grandi impianti di combustione TG1, GVA1 e 2), il gestore deve archiviare e conservare, sulla base dello schema previsto all'appendice 4-bis dell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., i dati previsti ai punti 2.7, 2.8, le comunicazioni previste al punto 5-bis.3 dell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. nonché gli interventi posti in essere ai sensi dell'articolo 271, commi 14, 20-bis e 20-ter;
20. i dati di cui al punto precedente devono essere messi, senza ritardo, a disposizione dell'autorità competente per il controllo che ne richieda l'acquisizione. Tali dati, relativi ad un anno civile, devono essere conservati per almeno i sei anni civili successivi;
21. per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988). Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati, devono essere seguite le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche nazionali, oppure ove anche queste ultime non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche ISO, oppure altre norme internazionali, oppure le norme di cui al DM 25 agosto 2000. La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nel quadro emissivo deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Per maggiori informazioni sulle metodiche di campionamento ed analisi delle emissioni in atmosfera si può fare riferimento alla pagina <https://www.arpa.piemonte.it/approfondimenti/temi-ambientali/aria/controlli-sulle-emissioni-in-atmosfera>
22. deve essere utilizzato il modello per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera, scaricabile alla pagina <https://www.arpa.piemonte.it/approfondimenti/temi-ambientali/aria/controlli-sulle-emissioni-in-atmosfera>
23. per i gruppi elettrogeni e per le caldaie di preriscaldamento del gas non vengono prescritti autocontrolli periodici, purchè sui medesimi vengano installati contatore non azzerabili finalizzati alla trasmissione della relazione annuale prevista dal c. 15 dell'art. 273-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., da trasmettersi entro il 1° marzo di ogni anno. Per i medesimi impianti dovrà altresì essere previsto un registro dedicato, in cui il conduttore di centrale annoterà

data e orari di accensione e spegnimento, comprese le accensioni periodiche programmate per la verifica di funzionalità;

Monitoraggi in continuo centrale termoelettrica (camini E1+E4) e camino B63

24. sui camini dal n. E1 al n. E4 devono essere rilevate in continuo le concentrazioni di NO_x, CO e O₂ libero, nonché la temperatura, l'umidità e la portata volumetrica degli effluenti gassosi per ciascun punto di emissione. I dati generati dai sistemi di misura devono essere registrati in continuo, unitamente ai valori medi orari della portata di gas naturale alimentato alla centrale, della potenza elettrica prodotta, nonché della potenza termica fornita al sito industriale e alle altre utenze termiche collegate (rete di teleriscaldamento); sul camino B63 devono essere rilevate in continuo le concentrazioni di NO_x, CO, nonché la temperatura, l'umidità e la portata volumetrica degli effluenti gassosi;
25. i sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni di cui sopra devono essere conformi all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs.152/06 e smi, e rispettare le procedure di garanzia di qualità della norma UNI EN14181 (vedasi specifiche al punto seguente);
26. ai fini della verifica di conformità ai valori limiti di emissione:
- per i punti da E1 a E4, il riferimento è dato dai pertinenti punti della Sezione 8, Allegato II alla parte Quinta del D.Lgs 152/06 e smi;
 - per il punto B63, i valori degli intervalli di fiducia al 95% di un singolo risultato di misura non possono superare le seguenti percentuali dei valori limiti di emissione:
 - Ossidi di azoto (NO_x) 20%
 - Monossido di carbonio 10%

Si precisa che per il punto di emissione B63, in riferimento all'art.271 c.17, è da ritenersi soggetto al monitoraggio in continuo nel rispetto delle procedure di qualità previste dalla UNI EN 14181 il solo parametro Ossidi di Azoto (i cui valori in flusso di massa concorrono al computo dell'emissione totale per la quale è definito un valore limite nel quadro emissioni).

I valori medi orari e giornalieri convalidati da utilizzarsi per la verifica dei limiti in concentrazione, sono determinati in base ai valori medi orari validi misurati previa detrazione del valore dell'intervallo di fiducia; si precisa che, nel caso sia prevista la sottrazione dell'intervallo di fiducia al fine della valutazione del rispetto dei limiti, in presenza di limiti orari, non è da applicarsi il criterio di cui al punto 2.2 dell'All.VI alla Parte quinta del D.Lgs 152/06 e smi. I flussi di massa devono invece essere calcolati utilizzando i dati misurati (non sottratti del valore dell'intervallo di fiducia);

27. il gestore deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, al Dipartimento Provinciale ARPA, le date di calibrazione degli SME (QAL2/AST) ai sensi della norma UNI EN 14181:2015 e trasmettere i relativi risultati entro 60 giorni dalla conclusione delle misure in campo;
28. in riferimento all'All. VI del D.Lgs 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a produrre adeguata documentazione ovvero il Manuale SME, finalizzato alla garanzia e al mantenimento della qualità dei dati prodotti dai sistemi di monitoraggio. Il Manuale, relativo a tutti i sistemi di monitoraggio prescritti, deve essere aggiornato secondo le Indicazioni ARPA ([Linea Guida Arpa Piemonte "Implementazione dei sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera"](#)) e trasmesso al Dipartimento Provincia ARPA di Cuneo ed alla Provincia, entro 3 mesi. dalla notifica del presente provvedimento. Il Manuale avrà validità **non superiore a 5 anni** dalla sua emissione. Almeno ogni 12 mesi dovrà essere riesaminato dal Gestore ed, eventualmente, revisionato in accordo con l'Autorità di Controllo;

29. i dati rilevati in continuo dai sistemi di monitoraggio delle emissioni e dei parametri di processo sopra indicati devono essere resi disponibili in tempo reale via WEB all'Arpa-Dipartimento provinciale di Cuneo (compreso il B63);
30. per ogni strumento devono essere registrate le azioni di manutenzione periodica e straordinaria, mediante la redazione di una tabella di riepilogo degli interventi, secondo lo schema di cui all'appendice 3, Allegato VI del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; il gestore è tenuto a conservare e a mettere a disposizione delle autorità competenti per il controllo, per un periodo minimo di cinque anni, i dati rilevati ed elaborati secondo quanto previsto dall'Allegato VI del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed i certificati di taratura.

Scarichi acque reflue

Quadro emissivo e limiti di emissione

N° totale punti di scarico finale – 3

N° Scarico finale	Scarico parziale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Portata media di scarico m ³ /anno	Corpo recettore	Impianti / fasi di trattamento
S1	Sp1-T	Produzione	continuo	1.390.051¹ (1.825.000 m ³ /anno - portata contrattuale stabilita con S.I.S.I. Srl)	Condotta fognaria consortile nel comune di Alba	Grigliatura, dissabbiatura e omogeneizzazione
	Sp2-D	Domestico	continuo			
	Sp3-R	Raffreddamento	continuo			
	Sp4-M	Meteoriche e drenaggio della falda ²	saltuario			
S2	Sp1-M	Meteoriche e drenaggio della falda ³	continuo	Acque di esubero falda: 212.238¹ - acqua di prima pioggia: non quantificabile	Fiume Tanaro Sponda destra	Conforme al piano di prevenzione e gestione, ai sensi del Regolamento Regionale 20/02/2006, n. 1/R e s.m.i.
S3	Sp1-M	Meteoriche e drenaggio della falda ⁴	emergenza	non valutabile	Fiume Tanaro sponda destra	-

¹ Dati anno gestionale 2019/2020

² Acque provenienti dalla rete meteoriche aventi le seguenti caratteristiche: acque di prima pioggia, acque di seconda pioggia e/o acque di falda con valori di pH e conducibilità non conformi ai valori prestabiliti.

³ Acque provenienti dalla rete meteoriche aventi le seguenti caratteristiche: acque di seconda pioggia e/o acque di falda con valori di pH e conducibilità conformi ai valori prestabiliti.

⁴ Scarico acque meteoriche e acqua di falda di esubero in casi di emergenza, acqua di falda in esubero del pozzo della Fondazione e acque di seconda pioggia dell'area ecologica interna.

Limiti emissione e punti di campionamento

N° Scarico finale	Punti campionamento	Limiti di emissione	Modalità di campionamento
S1	Pozzetto sull'argine del Fiume Tanaro, esternamente alla recinzione perimetrale dello stabilimento	Tabella 3, Allegato 5 della Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ad eccezione dei seguenti parametri con limite di scarico in pubblica fognatura ammessi in deroga: C.O.D. = 2.000 mg/l (come O ₂) B.O.D. ₅ = 1.500 mg/l (come O ₂) Solidi Sospesi totali = 1.000 mg/l Grassi ed oli animali e vegetali = 50 mg/l Fosforo totale = 20 mg/l Azoto nitroso = 0,8 mg/l	Da concordare con gestore servizio idrico integrato
S2	-	Conforme al piano di prevenzione e gestione, ai sensi del Regolamento Regionale 20/02/2006, n. 1/R e s.m.i.	-

Prescrizioni

1. devono essere rispettate le prescrizioni imposte dal Gestore del servizio di depurazione delle acque reflue urbane (SISI S.r.l.) relative all'allaccio delle acque reflue aziendali nella condotta fognaria consortile;
2. devono essere rispettate le modalità tecnico-operative e gli intendimenti gestionali descritti nella documentazione tecnica prodotta;
3. devono essere adottati idonei sistemi atti a garantire il rispetto dei criteri generali per un corretto e razionale uso dell'acqua, in modo da favorirne il massimo risparmio nell'utilizzazione;
4. devono essere presenti e mantenuti sempre efficienti idonei strumenti per la misura dell'acqua prelevata;
5. devono essere adottate tutte le misure necessarie ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento;
6. gli scarichi devono essere resi accessibili per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo, nei punti assunti a riferimento per il campionamento a monte dell'immissione nel corpo ricettore individuato nel quadro emissivo. Le caratteristiche costruttive dei manufatti (pozzetto di ispezione e campionamento) devono garantire la possibilità d'impiego di sistemi automatici di campionamento ed altresì essere concordate con l'Organo tecnico di controllo;
7. la ditta deve permettere l'attività di controllo e di ispezione degli scarichi e delle condizioni che danno luogo agli stessi da parte del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo e del Gestore del servizio di depurazione delle acque reflue urbane, o società da esso allo scopo incaricata;
8. a valle del pozzetto previsto per il prelievo dei campioni dello scarico S1, deve essere presente idoneo strumento per la quantificazione delle acque reflue scaricate in pubblica fognatura. Tale misuratore di portata deve essere fisso ed inamovibile del tipo elettromagnetico, con caratteristiche conformi a quelle approvate dal Gestore del servizio di depurazione delle acque reflue urbane, e deve essere, inoltre, mantenuto sempre efficiente;
9. deve essere mantenuto costantemente aggiornato il registro di conduzione dell'impianto di pretrattamento del refluo (a monte dello scarico S1), concordato con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo. Il registro può essere predisposto e gestito su supporto informatico;
10. è fatto divieto di conseguire i valori limite di emissione mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
11. qualora i parametri del refluo immesso in fognatura risultassero superiori a quelli autorizzati, la ditta dovrà darne debita comunicazione alla Provincia, al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo ed al Gestore del servizio di depurazione delle acque reflue urbane, ed adottare tutti gli accorgimenti necessari per rientrare immediatamente nei limiti di accettabilità autorizzati;
12. la restituzione delle acque di drenaggio della falda non deve indurre modificazioni sulle caratteristiche idrochimiche e sullo stato termico del corpo idrico ricettore, tali da poter compromettere gli obiettivi previsti dal Piano di Tutela delle Acque;
13. tutte le prescrizioni tecniche previste dalla normativa statale o regionale integrativa, per quanto applicabili, si intendono come prescritte dalla presente autorizzazione;
14. **entro il 30 aprile di ogni anno**, contestualmente alla trasmissione del Piano di Monitoraggio e Controllo, l'Azienda deve relazionare alla Scrivente circa la percentuale di recupero dell'acqua di falda ad uso industriale raggiunta nell'anno solare precedente.

Prescrizioni Piano prevenzione e gestione acque meteoriche

15. la gestione delle acque meteoriche deve essere conforme a quanto riportato nel Piano di Prevenzione e Gestione;
16. è vietata l'immissione diretta di acque meteoriche nelle acque sotterranee;
17. devono essere mantenuti in buono stato di manutenzione i sistemi di raccolta e/o trattamento relativi al piano di prevenzione e gestione;
18. qualora la situazione descritta nel piano di prevenzione e gestione approvato subisca modifiche in seguito a diversa destinazione o ad ampliamento o a ristrutturazione degli insediamenti, edifici o installazioni, oppure nel caso in cui l'attività sia trasferita in altro luogo, deve essere data comunicazione alla Provincia, almeno 90 giorni prima dell'inizio dei lavori, e, se del caso, presentato un nuovo piano;

Emissione sonore

Quadro emissivo e limiti di emissione

Per i limiti di emissione ed immissione si fa riferimento al D.P.C.M. 14 novembre 1997 nonché al Piano di Classificazione Acustica (PCA) del Comune di Alba.

L'Azienda rientra nella definizione di impianto a ciclo produttivo continuo di cui all'art. 2 del D.M. 11/12/1996.

Prescrizioni

1. Tutte le modifiche delle linee di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria devono essere attuate, verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione delle emissioni sonore;
2. l'Impresa deve provvedere a monitorare i livelli sonori emessi, diversificati per i tempi di riferimento diurno e notturno. I rilievi devono essere effettuati presso una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche, entro 6 anni dalla notifica del presente provvedimento, nonché in occasione della presentazione dell'istanza di riesame, con valenza di rinnovo, della presente autorizzazione. Gli esiti delle suddette misure e le relative interpretazioni devono essere trasmessi alla Provincia di Cuneo e al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo;
3. qualora i livelli sonori rilevati durante le summenzionate campagne di misura risultino superiori ai limiti stabiliti dal PCA, la Ditta deve elaborare e trasmettere agli Enti preposti un piano di interventi che consenta di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti.



**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO**

FERRERO INDUSTRIALE ITALIA S.R.L. - ALBA

ALLEGATO TECNICO 2 – PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	2
RIFERITO AD ENTRAMBE LE ATTIVITA' IPPC (6.4b3 e 1.1)	2
PREMESSA	2
COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI	4
COMPARTO: ENERGIA	5
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA	7
COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI	8
COMPARTO: EMISSIONI SONORE	12
COMPARTO: RIFIUTI	12
COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	13
CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE	14

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO RIFERITO AD ENTRAMBE LE ATTIVITA' IPPC (6.4b3 e 1.1)

PREMESSA

Il piano di monitoraggio dell'impianto comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore;
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo.

Il PMC deve assicurare, nelle diverse fasi di vita di un impianto, un efficace monitoraggio delle emissioni nell'ambiente. Il PMC di un'attività IPPC può essere costituito dalla combinazione di misure dirette o indirette, effettuate in modo continuo o discontinuo (periodiche o sistematiche), nonché di calcoli sulla base di parametri operativi e/o di fattori di emissione.

Lo scopo del presente allegato è quello di definire quali siano gli aspetti ambientali che devono essere monitorati e controllati dal Gestore dell'impianto e dal Dipartimento Provinciale ARPA.

1. Devono, pertanto, essere predisposte dal Gestore le necessarie procedure di attuazione del PMC e devono essere adottati gli standard di misura e di calcolo in esso previsti. Nel caso venga prescritta una frequenza di monitoraggio giornaliera, s'intende limitata ai giorni lavorativi.

Per i **parametri per cui sono definiti i BAT AEL** i metodi devono essere necessariamente quelli indicati nelle BATC di categoria (metodi EN).

Solo nel caso sia indicato "metodo EN non disponibile" si possono usare altre metodiche, tenendo presente la seguente logica di priorità fissata sia dal *BREF "Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations"* che dal D.Lgs 152/06 all'art. 271 comma 17 del Titolo I della parte Quinta:

1. Norme tecniche CEN
2. Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
3. Norme tecniche ISO
4. Altre norme internazionali o nazionali (es: EPA, NIOSH, ISS, ecc.B)

Per i **parametri non BAT AEL**, l'utilizzo di metodiche elaborate da organismi scientifici in sostituzione di quelle prioritariamente prescritte da disposizioni normative – purchè assicurati dati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica – deve essere preventivamente concordato con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo.

2. Tutti i dati relativi al presente piano di monitoraggio e controllo devono essere:
 - a. registrati, in ogni caso, dal Gestore con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls (o altro *database* compatibile). Le registrazioni devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione delle autorità competenti al controllo, almeno per il periodo indicato nelle tabelle seguenti; ad esse devono essere correlabili i certificati analitici;
 - b. trasmessi alle autorità competenti, secondo quanto indicato nelle tabelle di dettaglio e prescritto nell'allegato tecnico 1.
3. Tutti i dati relativi al monitoraggio che, in base a quanto prescritto devono essere trasmessi alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Comune sede dell'impianto, devono essere organizzati in forma chiara ed utilizzabile.
4. Entro il **30 aprile di ogni anno** deve essere inviata alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'ARPA ed al Comune sede dell'impianto una relazione annuale riassuntiva riguardante i dati di monitoraggio rilevati nel corso dell'anno precedente. In particolare, tale relazione deve:
 - a. contenere la descrizione dei metodi di rilievo, analisi e calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto;
 - b. comprendere un file .xls (o altro *database* compatibile) di sintesi di tutti i dati rilevati e calcolati, che deve essere trasmesso anche su supporto informatico.

5. A corredo dell'istanza di riesame deve essere fornito un elaborato riassuntivo dei monitoraggi eseguiti a decorrere dal rilascio della presente autorizzazione, predisposto secondo quanto richiesto alle lettere a) e b) del punto precedente.

Nel caso il Gestore si avvalga di un soggetto esterno per l'effettuazione del piano di monitoraggio, la responsabilità della qualità del monitoraggio resta sempre al Gestore.

I controlli effettuati da A.R.P.A. Piemonte sono posti a carico del Gestore.

COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Materie prime (tra queste, esplicitare il latte)	Misura diretta discontinua	t/a	n.a.	n.a.	In funzione della frequenza di approvvigionamento/ spedizione	Invio riepilogo annuale agli enti competenti Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento
Prodotti finiti (tra questi, esplicitare la produzione di Estathè)						
Semilavorati (tra questi, esplicitare il grasso lavorato con la raffinazione indipendente)						
Sottoprodotti						
HFC	Misura diretta discontinua	kg/a	n.a.	n.a.	In occasione del reintegro	

n.a.: non applicabile

COMPARTO: ENERGIA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Consumo di metano per centrale	Misura diretta continua	Sm ³ /a	n.a.	Contatori	In continuo	Registrazione mensile ed invio riepilogo annuale agli enti competenti.
Consumo di metano per comparto alimentare	Misura diretta continua	Sm ³ /a	n.a.	Contatori	In continuo	
Produzione energia termica dalla centrale	Calcoli sulla base dei parametri operativi	MW _{th} /a	n.a.	Contatori	In continuo	
Energia termica per comparto alimentare prelevata dalla centrale	Calcoli sulla base dei parametri operativi	MW _{th} /a	n.a.	Contatori	In continuo	Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento.
Consumo specifico di energia termica (autoprodotta + prelevata da centrale) per comparto alimentare	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kW _{th} /kg prodotto finito	n.a.	n.a.	Annuale	Invio riepilogo annuale agli enti competenti.
Consumo specifico di metano per la produzione di energia elettrica presso la centrale	calcoli sulla base dei parametri operativi	Sm ³ /kWh	n.a.	Contatore	Mensile	Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento.
Consumo di energia elettrica per centrale	Misura diretta continua	MW _e h/a	n.a.	Contatore	In continuo	Registrazione mensile ed invio riepilogo annuale agli enti competenti.
Consumo di energia elettrica per comparto alimentare	Misura diretta continua	MW _e h/a	n.a.	Contatori	In continuo	
Produzione energia elettrica dalla centrale	Misura diretta continua	MW _e h/a	n.a.	Contatore	In continuo	Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento.
Consumo specifico di energia elettrica per comparto alimentare	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kW _e h/kg prodotto finito	n.a.	n.a.	Annuale	Invio riepilogo annuale agli enti competenti. Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento.
Consumo specifico di energia (sotto forma di calore e di elettricità) dell'impianto di raffinazione degli oli/grassi (raffinazione indipendente)	Calcoli sulla base dei parametri operativi	MWh/ton di olio prodotto	n.a.	n.a.	Annuale	
Consumo specifico di energia (sotto forma di calore e di elettricità) per la produzione di Estathè	Calcoli sulla base dei parametri operativi	MWh/hl di bevanda	n.a.	n.a.	Annuale	

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Temperatura di combustione	Misura diretta continua	°C	n.a.	Camera combustione turbogas	In continuo	Registrazione mensile ed invio riepilogo annuale agli enti competenti.
Indice utilizzo del combustibile per la produzione di energia elettrica e termica dalla centrale	calcoli sulla base dei parametri operativi	%	n.a.	Contatori	Mensile	Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento.
Primary Energy Saving - PES	calcoli sulla base dei parametri operativi	%	n.a.	Contatori	Mensile	Invio riepilogo annuale agli enti competenti. Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento.

n.a.: non applicabile

COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI EMISSIONE/FREQUENZA CAMPIONAMENTO	MODALITA' DI REGISTRAZIONE/TRASMISSIONE DATI (NOTE)
Polveri	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Nota	Cfr. Quadro Riassuntivo Emissioni	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera", sia per controllo continuo che discontinuo
Polveri totali comprese nebbie oleose	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³			
NOx (come NO ₂)	Misura diretta discontinua/continua	mg/Nm ³			
CO	Misura diretta discontinua/continua	mg/Nm ³			
C.O.V.	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³			
Alcool etilico	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³			
COVNM	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³			
H ₂ SO ₄	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³			
NH ₃	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³			

Nota - Per maggiori informazioni sulle metodiche di campionamento ed analisi delle emissioni in atmosfera si può fare riferimento alla pagina <https://www.arpa.piemonte.it/approfondimenti/temi-ambientali/aria/controlli-sulle-emissioni-in-atmosfera>

COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI**Prelievi e consumi specifici**

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Acqua prelevata per comparto alimentare	Misura diretta continua	m ³	n.a.	Derivazione da Fiume Tanaro Pozzi Acquedotto	mensile	Registrazione mensile ed invio riepilogo annuale agli enti competenti. Registrazioni conservate per almeno 5 anni in stabilimento.
Consumo di acqua per centrale	Misura diretta continua	m ³	n.a.	Contatore	continuo	
Acqua prelevata da pozzo per salvaguardia falda	Misura diretta continua	m ³	n.a.	Contatore	annuale	
Acqua di falda recuperata sul totale dell'acqua per uso industriale	Misura diretta continua	%	n.a.	Strumenti di misura installati	annuale	
Consumo specifico di acqua per comparto alimentare	calcoli sulla base dei parametri operativi	m ³ /t prodotti finiti	n.a.	-	annuale	
Consumo specifico di acqua per la produzione di Estathè	calcoli sulla base dei parametri operativi	m ³ /hl di bevanda	n.a.	-	annuale	
Consumo specifico di acqua per la raffinazione degli oli/grassi (raffinazione indipendente)	calcoli sulla base dei parametri operativi	m ³ /ton di olio prodotto	n.a.	-	annuale	

Scarichi

PIANO DI ANALISI QUOTIDIANE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Volume di acqua reflua scaricato	Misura diretta continua	m ³	Strumenti di misura installati	S1	quotidiana	Registrazione quotidiana ed invio annuale dei totali mensili agli enti competenti
pH	Misura diretta continua	Unità pH	metodo interno	S1		Registrazione quotidiana su registro di conduzione impianto di pretrattamento acque reflue
C.O.D.	Misura diretta discontinua	mg/l	metodo interno	S1		
Temperatura	Misura diretta discontinua	°C	metodo interno	S1		
pH	Misura diretta continua	Unità pH	metodo interno	S2		
Conducibilità	Misura diretta continua	microS	metodo interno	S2		Registrazione quotidiana

PIANO DI ANALISI SETTIMANALI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Azoto ammoniacale	Misura diretta discontinua	mg/l	Da specificare	S1	Settimanale	Registrazione settimanale
Azoto nitroso						
Azoto nitrico						
COD						
BOD ₅						
Fosforo totale						
Grassi e oli animali vegetali						
S.S.T.						
pH		Unità pH				

PIANO DI ANALISI ANNUALI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Azoto ammoniacale	Misura diretta discontinua	mg/l	Da specificare	S1	Ogni 12 mesi	Registrazione annuale ed invio alla Provincia, al Gestore del servizio di depurazione delle acque reflue urbane e al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo
Azoto nitroso						
Azoto nitrico						
BOD ₅						
Cloruri						
COD						
Fosforo totale						
Grassi e oli animali vegetali		Unità pH				
pH						
Saggio tossicità acuta (Daphnia magna)		% inibizione				
Solfati		mg/l				
S.S.T.						
Tensioattivi totali (anionici + cationici + non ionici)						

COMPARTO: EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Livello di emissione	Misure dirette discontinue	dB(A)	-	presso i punti ritenuti idonei e già considerati nelle pregresse valutazioni, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche	a) entro 6 anni dalla notifica del presente provvedimento b) in occasione della presentazione dell'istanza di riesame, con valenza di rinnovo, della presente autorizzazione.	a) Invio agli enti competenti entro 30 giorni dalla conclusione del monitoraggio b) Invio agli enti competenti unitamente all'istanza
Livello di immissione assoluti e differenziali						

COMPARTO: RIFIUTI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	FREQUENZA	NOTE
Quantificazione rifiuti prodotti (divisi per CER)	Misura diretta discontinua	Kg/l/m3	-	1 volta / anno	-

COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
<u>SUI SERBATOI INTERRATI E VASCHE</u>						
Verifica di funzionalità dei dispositivi rilevazione perdite	Misura diretta discontinua	n.a.	A cura ditta specializzata	Serbatoi interrati doppia parete	Biennale	Registrazione e invio agli enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Esecuzione prove di tenuta presso centrale	Misura diretta discontinua	n.a.	n.a.	Vasca di miscelazione e vasca di neutralizzazione	Ogni 5 anni	
<u>ACQUE SOTTERRANEE</u>						
PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico COD Conducibilità elettrica specifica Cloruri Ferro Fosforo Idrocarburi totali Manganese	Misure dirette discontinue	µg/l o mg/l	Conforme alle procedure di riferimento per il prelievo e l'analisi dei campioni D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. parte IV	Controllo "a monte" - Pozzo n.3 localizzato presso la Fondazione Ferrero Controllo "a valle" - Pozzo "del Burro"; - Pozzo n.6 nei pressi area ditte esterne; - Piezometro Pz7 a valle del depuratore	annuale	Registrazione e invio relazione agli enti competenti
Soggiacenza	Misure dirette discontinue	m			ogni 3 mesi	Registrazione e invio relazione annuale agli enti competenti

CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE

Le frequenze dei controlli ai sensi dell'art. 3, comma 1 del D.M. 24 aprile 2008 sono definite nel piano di ispezione ambientale regionale recepito con D.G.R. 9 maggio 2016 n°44-3272, come previsto dall'art. 29-*decies*, comma 11- *ter* del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

ATTIVITA' IPPC 6.4 e 1.1

COMPARTO	PARAMETRO	PUNTO DI MONITORAGGIO
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Portata COVNM Polveri	B60
	Portata COV Polveri	C12
	Portata COVNM Polveri	G24
	Portata COVNM CO	B63
SCARICHI	Acidità (pH) Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Azoto totale BOD ₅ Cloruri COD Fosforo totale Grassi e oli di origine animale e vegetale Metalli (Alluminio, Cadmio, Cromo totale, Ferro, Manganese, Nichel, Piombo, Rame, Zinco) Solfati Solidi Sospesi Totali Tensioattivi totali (anionici + cationici + non ionici)	S 1 (fognatura)
EMISSIONI SONORE	Livelli di immissione	Al confine aziendale e/o presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei
TUTTI	Controlli ai sensi del comma 1, art. 3 D.M.24/04/2008	-

Quadro emissivo e limiti di emissione

Dove non diversamente specificato, i limiti si intendono come media oraria e si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo; il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è, inoltre, quello derivante dal processo.

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
AREA "A"								
A1 (N. 2 camini)	Sfiati serbatoi oli	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
A4	Sfiato serbatoio acido solforico	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	GUARDIA IDRAULICA	NESSUNA
A5 (n. 2 camini)	Sfiati serbatoi soda caustica	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	GUARDIA IDRAULICA	NESSUNA
A6 (n. 3 camini)	Sfiato serbatoi oleine	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	-	NESSUNA
A7 (n. 7 camini)	Sfiato serbatoi oli	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	-	NESSUNA
A9 (n. 6 camini)	Sfiato serbatoi oli	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
A11 (n. 28 camini)	Sfiati depositi verticali grassi	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
A12 (n. 9 camini)	Sfiati depositi verticali grassi	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			9,0	-	NESSUNA
A13a,A13b (2)	Sili stoccaggio terre decoloranti	1.500	POLVERI TOTALI	10	0,015	23,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
A14	Sfiato decolorazione a batch	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			23,0	-	NESSUNA
A16 (n. 3 camini)	Sfiati depositi verticali olio grezzo	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
A18 (n. 3 camini)	Sfiati deposito olio vegetale	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
A19 (n. 6 camini)	Sfiati serbatoi stoccaggio grassi vegetali	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
A21	Sfiato centralina recupero condense	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
A22a,A22b (2)	Ventilatore trasporto terre	450	POLVERI TOTALI	10	0,005	15,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
A23a,A23b (2)	Filtri separatori terre (silos)	350	POLVERI TOTALI	10	0,004	13,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
A24	Sfiato centrifughe	3.000	INQUINANTI TRASCURABILI			17,0	-	NESSUNA
A25	Scissione paste saponose	1.500	H ₂ SO ₄	2	0,003	17,0	ABBATTITORE AD UMIDO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,030			
A26	Generatore di vapore ad alta pressione deodoratore 6	2.300	CO	100 (3)	-	10,0	-	ANNUALE
			NOx (come NO ₂)	150 (3)	-			
A - N1	Banco saldatura officina	1.500	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,015	7,0	-	NESSUNA
AREA "B"								
B2	Impianto pellets B.	1.000	POLVERI TOTALI	10	0,010	16,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
B19	Impianto pellets F. (raffreddamento bucce di cacao)	4.200	POLVERI TOTALI	10	0,042	16,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,084			
B25	Rompicacao B.	10.000	POLVERI TOTALI	10	0,100	25,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
B31	Generatore di calore a servizio impianto tostatura B. 1	3.715	CO	100 (3)	-	18,0	-	ANNUALE
			NOx (come NO ₂)	150 (3)	-			
B33	Impianto tostatura B. (deposito carico cacao)	1.500	POLVERI TOTALI	10	0,015	18,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
B45	Banco di saldatura officina	2.200	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,022	5,0	-	NESSUNA
B46	Prepulitura fave cacao	20.150	POLVERI TOTALI	10	0,202	22,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
B47	Prepulitura fave cacao	20.150	POLVERI TOTALI	10	0,202	22,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
B48	Pulitura finale fave di cacao	14.600	POLVERI TOTALI	10	0,146	22,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
B49	Pulitura finale fave di cacao	10.500	POLVERI TOTALI	10	0,105	22,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
B50	Stazione trattamento aria trasporto pneumatico	1.600	INQUINANTI TRASCURABILI			22,0	-	NESSUNA
B51	Trasporto pneumatico dosaggio materie prime	10.000	POLVERI TOTALI	10	0,100	22,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
B52	Recupero condensato di vapore	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
B56	Deumidificatori sili materie prime	5.500	INQUINANTI TRASCURABILI			19,0	-	NESSUNA
B57	Recupero condensato di vapore	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
B59	Generatore di calore a servizio impianto tostatura B. 3	4.000	CO	100 (3)	-	19,0	-	ANNUALE
			NOx (come NO2)	150 (3)	-			
B60 (*)	Linea tostatura cacao (fasi di tostatura, raffreddamento, macinazione, alcalinizzazione)	10.300	POLVERI TOTALI	10	0,103	18,0	COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	ANNUALE
			COVNM (1)	20	0,206			
B61	Raffreddatore linea di tostatura cacao	6.500	POLVERI TOTALI	10	0,065	19,0	-	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,130			
B63	pretostatura cacao e linea 1 tostatura	70.000	POLVERI TOTALI	5	0,350	24,0	PREFILTRAZIONE STATICA + COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	ANNUALE
			COVNM (1)	20	1,400			IN CONTINUO
			NOx (come NO2)	50 (7)	127 t/y dal 01/01/2023 (5)			
			CO	100	7,000			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
AREA "C"								
C6a,C6b (2)	Captazione bucce nocchie tostino B1 e B2	5.000	POLVERI TOTALI	10	0,050	13,3	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
C11c	Raffreddamento nocchie tostino B3	9.000	POLVERI TOTALI	10	0,090	12,0	CICLONE	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,180			
C11d	Captazione bucce nocchie tostino B3	10.000	POLVERI TOTALI	10	0,100	12,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
C12	Pretostatura e tostatura nocchie tostino B3	18.000	POLVERI TOTALI	10	0,180	16,0	ABBATTITORE AD UMIDO + CICLONE	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,360			
C13	Tostino nocchie Ferrero 3	3.000	POLVERI TOTALI	10	0,030	16,0	ABBATTITORE AD UMIDO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,060			
C14	Raffreddamento e pulitura bucce nocchie tostino Ferrero 3	7.000	POLVERI TOTALI	10	0,070	16,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,140			
C15	Pretostatura e tostatura nocchie tostino B1	25.000	POLVERI TOTALI	10	0,250	20,0	ABBATTITORE AD UMIDO + CICLONE	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,500			
C16	Pretostatura e tostatura nocchie tostino B2	25.000	POLVERI TOTALI	10	0,250	20,0	ABBATTITORE AD UMIDO + CICLONE	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,500			
AREA "D"								
D2	Silo stoccaggio caffè crudo	5.000	POLVERI TOTALI	10	0,050	6,0	CICLONE	NESSUNA
			C.O.V. (1)	20	0,100			
D9	Emissioni da tostatura caffè	4.000	POLVERI TOTALI	10	0,040	5,0	CICLONE + POSTCOMBUSTORE CATALITICO	TRIENNALE
			COVNM (1)	20	0,080			
			NOx (come NO2)	100	0,400			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
D11	Spietratura	3.000	POLVERI TOTALI	10	0,030	8,0	CICLONE	TRIENNALE
D12	Fase raffreddamento tostino caffè Brambati	13.000	POLVERI TOTALI	10	0,130	10,0	CICLONE	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,260			
AREA "F"								
F8	Sfiato vapore nascente Sterili 2/3/4	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
F9	Valvola sicurezza Sterili 2/3/4	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (ART. 272, COMMA 5)						
F11a	Cappa colla Formatrice vassoi Sterili 2	1.000	C.O.V. (1)	20	0,020	8,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
F11b	Cappa colla Formatrice vassoi Sterili 3	3.500	C.O.V. (1)	20	0,070	8,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
F13	Aspirazione scarico madre thè da infusione linea 4	6.000	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
F14	Cappe colla linea estathé	1.800	C.O.V. (1)	50	0,090	11,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
F15d	Termoformatrici Benco 20 (n. 1) Sterili 5 Linee Grand-Soleil	3.000	INQUINANTI TRASCURABILI			4,0	-	NESSUNA
F16	Termoformatrice Laborpack Sterili 5 Linee Grand-Soleil	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			4,5	-	NESSUNA
F18	Cappe marcatori confezionamento Estathé Sterili 2/3/4	4.000	C.O.V. (1)	20	0,080	9,0	-	TRIENNALE
F20 (11)	Cappe marcatori confezionamento Gran Soleil	10.000	C.O.V. (1)	20	0,200	15,0	-	TRIENNALE
F21	Aspirazione scarico madre thè da infusione	12.000	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
F22	Aspirazione carico thè in foglia e setacci	4.000	POLVERI TOTALI	10	0,040	8,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
F23	Aspirazione preparazione aromi Estathè	7.000	POLVERI TOTALI	10	0,070	16,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,140			
F24	Aspirazione scarico madre thè da infusione linee 2 e 3 Estathè	6.000	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
F25	Aspirazione vapore sleeveratrice Estathè	4.000	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
F26	Aspirazione vapore sleeveratrice Prodotti Sterili	3.000	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
F27	Deumidificatore FETTE	200	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	NESSUNA
F28	Preparazione tic tac gum	10.000	POLVERI TOTALI	10	0,100	13,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
F30	Preparazione TTG Fette 1	1.200	POLVERI TOTALI	10	0,012	14,0	FILTRO A CARTUCCE	TRIENNALE
F31	Deumidificatore Stampatrice Fette n. 2	400	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	NESSUNA
F32	Pesatura polveri tic tac gum	800	POLVERI TOTALI	10	0,008	15,0	FILTRO A CARTUCCE	NESSUNA
F33	Banco di saldatura	4.000	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,040	5,0	-	NESSUNA
F34	Imbottigliatrice Estathè	9.000	C.O.V. (1)	20	0,180	21,0	SCRUBBER	TRIENNALE
F35	Sleeveratrice Estathè	1.340	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
F36	Etichettratrice Estathè	2.400	C.O.V. (1)	20	0,048	16,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
G6a, G6b, G6c, G6d (2)	Silos esterni di stoccaggio farine	1.000	POLVERI TOTALI	10	0,010	12,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G6e, G6f (2)	Silos esterni di stoccaggio farine	1.000	POLVERI TOTALI	10	0,010	15,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G8a	Silos di servizio interni di stoccaggio farina	800	POLVERI TOTALI	10	0,010	12,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G11	N°5 condotti sfiati da munters	1.000	INQUINANTI TRASCURABILI			16,0	-	NESSUNA
G12a	Ingresso tunnel macchina lavastampi	5.000	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
G12b	Uscita tunnel macchina lavastampi	5.000	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
G13a	Cappa colla linea 1 Rocher	6.000	C.O.V. (1)	20	0,120	12,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
G13b	Cappe colla linea 2 Rocher	1.000	C.O.V. (1)	20	0,020	12,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
G14	Pompe a vuoto linea waferati	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	-	NESSUNA
G15	N.2 linee confezionamento Rocher T16 e T30	9.000	C.O.V. (1)	20	0,180	12,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
G16	N. 2 linee confezionamento Rocher T24 e T3/T4	6.000	C.O.V. (1)	20	0,120	12,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
G17	N. 1 linea confezionamento Kinder Bueno	15.000	C.O.V. (1)	20	0,300	12,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
G18	N. 1 linea confezioni speciali Rocher WRT2	7.500	C.O.V. (1)	20	0,150	12,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
G19	Pompe a vuoto linea waferati	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	-	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
G23a, G23b, G23c (2)	Silos sfridi wafer	13.000	POLVERI TOTALI	10	0,130	19,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G23d	Silos sfridi wafer kinder cards	12.000	POLVERI TOTALI	10	0,120	19,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G24	Forni cottura wafer linee waferati 1	70.000	POLVERI TOTALI	10	0,700	20,5	ABBATTITORE AD UMIDO + BIOFILTRO (10)	TRIENNALE
			COVNM (1)	20	1,400			
			NH ₃	15	1,050			
			NOx (come NO2)	-	0,510			
G25	Pompe del vuoto linea waferati 1	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
G26	Forni cottura linea 4 e impianto tostatura nocciole linee waferati 2	38.000	POLVERI TOTALI	10	0,380	22,5	ABBATTITORE AD UMIDO + BIOFILTRO (10)	TRIENNALE
			COVNM (1)	20	0,760			
			NH ₃	15	0,570			
			NOx (come NO2)	-	0,250			
G27	Raffreddamento e pelatura nocciole linea waferati 2	7.000	POLVERI TOTALI	10	0,070	17,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,140			
G28	Deumidificatore tunnel linea 4 rocher	2.000	INQUINANTI TRASCURABILI			17,0	-	NESSUNA
G29	Linee incarto prodotto linea 4 Rocher	10.000	C.O.V. (1)	20	0,200	17,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE (9)
G30	Linee confezionamento Nutella B-ready	10.000	C.O.V. (1)	20	0,200	17,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE (9)
G31	Pompe del vuoto linee waferati 2	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			23,0	-	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
G32	Banco saldatura officina	1.000	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,010	12,0	-	NESSUNA
G33	Locale lavaggio stampi WRT2	3.000	INQUINANTI TRASCURABILI			20,0	-	NESSUNA
G33b	Locale lavaggio WRT2 linea Nutella B-ready	10.000	INQUINANTI TRASCURABILI			18,0	-	NESSUNA
G34	Linee confezionamento Rocher WRT1	8.000	C.O.V. (1)	20	0,160	12,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE (9)
G35	Cappa locale lavaggio marcatori	1.200	C.O.V. (1)	20	0,024	12,0	ADSORBIMENTO SU CARBONI ATTIVI	TRIENNALE A ROTAZIONE (9)
G36	Forni di cottura linea Nutella B-ready	32.000	POLVERI TOTALI	10	0,320	25,0	ABBATTITORE AD UMIDO	TRIENNALE
			COVNM (1) di cui:	-	8,000			
			alcool etilico	500	-			
			NOx (come NO2)	-	0,470			
G37	Unità trattamento aria cella di lievitazione linea Nutella B-ready	5.000	INQUINANTI TRASCURABILI			24,0	-	NESSUNA
G38a, G38b (2)	Sili trasferimento farine Linea Nutella B-ready	1.600	POLVERI TOTALI	10	0,016	24,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G39	Impianto aspirazione cialde linea Nutella B-ready	10.000	POLVERI TOTALI	10	0,100	18,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
G41	Deumidificatore A kinder cards modellatore	330	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
G42	Deumidificatore B kinder cards modellatore	3.300	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
G43	Deumidificatore kinder cards trasporti farine	1.200	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
G44, G45 (2)	Sili e trasporti farine kinder cards	350	POLVERI TOTALI	10	0,004	12,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G46	Pompa vuoto	1.420	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
G47	Forno 1 kinder cards	12.000	POLVERI TOTALI	10	0,120	15,0	-	TRIENNALE
			COVNM (1)	20	0,240			
G48	Forno 2 kinder cards	12.000	POLVERI TOTALI	10	0,120	15,0	COMBUSTORE CATALITICO	TRIENNALE
			COVNM (1)	20	0,240			
			NOx (come NO2)	50	0,600			
G49	Deumidificatore A Kinder Cards L2 modellatore	650	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
G50	Deumidificatore B Kinder Cards L2 modellatore	3.700	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
G51, G52 (2)	Sili e trasporti farine Kinder Cards L2	350	POLVERI TOTALI	10	0,004	12,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
G53	Pompa vuoto	1.420	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
G54	Forno 1 Kinder Cards L2	12.000	POLVERI TOTALI	10	0,120	20,0	-	TRIENNALE
			COVNM (1)	20	0,240			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
G55	Forno 2 Kinder Cards L2	12.000	POLVERI TOTALI	10	0,120	15,0	COMBUSTORE CATALITICO	TRIENNALE
			COVNM (1)	20	0,240			
			NOx (come NO2)	50	0,600			
AREA "H"								
H9,H10 (2)	Lavaggio locale macchinari	4.500	INQUINANTI TRASCURABILI			9,0	-	NESSUNA
H11	Stazione trattamento aria dosaggio materie prime	3.300	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	NESSUNA
H12	Deumidificatore trasporto zucchero	1.000	INQUINANTI TRASCURABILI			6,5	-	NESSUNA
H - N1	Banco saldatura officina Nutella	2.000	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,020	12,0	-	NESSUNA
H17	Pompe del vuoto	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	-	NESSUNA
H18	Deumidificatore trasporto pneumatico zucchero	1.000	INQUINANTI TRASCURABILI			14,0	-	NESSUNA
H19	Deumidificatore condizionamento silos zucchero	100	INQUINANTI TRASCURABILI			14,0	-	NESSUNA
H20	Raffreddamento compressore carico silos zucchero	13.700	INQUINANTI TRASCURABILI			14,0	-	NESSUNA
H21a, H21b, H21c (2)	Silos stoccaggio zucchero	2.000	POLVERI TOTALI	10	0,020	22,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
H22a, H22b (2)	Deumidificatori magazzino automatico Nutella	2.540	INQUINANTI TRASCURABILI			18,0	-	NESSUNA
H23a (11)	Silos trasferimento zucchero preparazione Nutella	1.600	POLVERI TOTALI	10	0,016	13,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
H23b (11)	Silos trasferimento cacao preparazione Nutella	700	POLVERI TOTALI	10	0,007	13,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
H23c, H23d (2) (11)	Silos trasferimento latte in polvere preparazione Nutella	1.000	POLVERI TOTALI	10	0,010	13,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
H24a, H24b, H24c (2)	Aspirazione dosaggio zucchero da silos Nutella / Estathè	500	POLVERI TOTALI	10	0,005	3,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
H25	Aspirazione vanillina Nutella	900	POLVERI TOTALI	10	0,009	12,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
H26	Lavafiltri automatica	800	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
H28	Aspirazione polveri impianto sperimentale Nutella	180	POLVERI TOTALI	10	0,002	12,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
H29	Aspirazione polveri tagliasacchi impianto sperimentale Nutella	600	POLVERI TOTALI	10	0,006	12,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
AREA "I"								
I3	Deumidificatore frigo finale modellatore 404/1 Kinder Softy	1.000	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
I7	Cappa aspirazione fumi Formatrice Scatole PK T18	500	C.O.V. (1)	20	0,010	11,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
I11	Aspiratore per Trasporto Cereali Essiccati da Big Bag a bilance	600	POLVERI TOTALI	10	0,006	11,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
I12	Aspirazione fumi Camini dei Tostini Cereali	1.500	POLVERI TOTALI	10	0,015	11,0	-	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,030			
I13a	Raffreddatore dei cereali dopo tostatura	2.500	POLVERI TOTALI	10	0,025	11,0	CICLONE	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,050			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
I13b	Aspirazione polveri da nastri a facchini In - Out Tostini Cereali	1.800	POLVERI TOTALI	10	0,018	11,0	FILTRO A CARTUCCE	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,036			
I - N1	Banco di saldatura officina	1.000	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,010	11,0	-	NESSUNA
I16b	Aspirazione fumi Formatrice scatole Pocket Coffee CAM OHG	300	C.O.V. (1)	50	0,015	11,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE (9)
I16c	Aspirazione fumi Formatrice scatole Pocket Coffee T32	300	C.O.V. (1)	50	0,015	11,0	-	TRIENNALE A ROTAZIONE(9)
I20	Deumidificatore frigo finale Modellatore 532/R	1.600	INQUINANTI TRASCURABILI			5,0	-	NESSUNA
I21	Deumidificatore frigo finale Modellatore 732/1 Pocket Coffee	1.600	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
I31	Aspirazione fumi del Laser datazione Confezionamento Pocket Coffee	600	POLVERI TOTALI	10	0,006	11,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
			C.O.V. (1)	20	0,012			
I32	Deumidificatore Netzsch Kinder e Netzsch Pocket Coffee	1.660	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
I33	Aspirazione fumi del Laser datazione incarto Kinder Cereali	600	POLVERI TOTALI	10	0,006	11,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
			C.O.V. (1)	20	0,012			
I35	Impianto aspirazione sfridi wafer modellatore 404/1 Kinder Softy	3.600	POLVERI TOTALI	10	0,036	11,0	CICLONE + FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
I37	Aspirazione fumi del Laser datazione incarto Kinder Cereali	460	POLVERI TOTALI	10	0,005	11,0	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
			C.O.V. (1)	20	0,009			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
I38	Deumidificatore Tamponi Kinder + modellatore TFK	900	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
I38b	Deumidificatore frigo finale modellatore TFK	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			11,0	-	NESSUNA
I39	Pompa del vuoto n. 1 "Tetti Cereali"	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	-	NESSUNA
I40	Aspirazione sfridi incartatrici linea MOKI	4.500	POLVERI TOTALI	10	0,045	11,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
I41	Pompe del vuoto in Viale Industrie	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
I42	Aspirazione cappa lavaggio in locale manutenzione marcatori	1.600	C.O.V. (1)	20	0,032	11,0	ADSORBIMENTO SU CARBONI ATTIVI	NESSUNA
I43	Pompa del vuoto	1.500	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
I45	Banco saldatura	1.500	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,015	12,0	-	NESSUNA
AREA "L"								
L1a,L1b (2)	Emissioni sala bassine A	16.000	POLVERI TOTALI	10	0,160	6,0	CICLONE + FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,320			
L26	Emissione megabassina	9.000	POLVERI TOTALI	10	0,090	8,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	20	0,180			
L30 (11)	Emissione Minibassina D.	8.000	POLVERI TOTALI	10	0,080	8,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. (1)	-	0,040			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
L31 (11)	Emissione deumidificatore per minibassina	3.000	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	NESSUNA
L33	Sala preparazione dosi e stampaggio anime confetti	2.000	POLVERI TOTALI	10	0,020	9,0	CICLONE + FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
L34	Granulatore farine H.	4.600	POLVERI TOTALI	10	0,046	14,5	CICLONE + FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
L35	Sala stampaggio 1	6.000	POLVERI TOTALI	10	0,060	16,0	CICLONE + FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
L36	Sala stampaggio 2	6.000	POLVERI TOTALI	10	0,060	8,0	CICLONE + FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
L38	Aspiratore sala Glatt	3.200	POLVERI TOTALI	10	0,032	8,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
L39	Granulatore Glatt	5.300	POLVERI TOTALI	10	0,053	8,2	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
L41	Deumidificatore bassina Driam	4.000	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
L42	Deumidificatore bassina Pellegrini	10.000	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
L43	Deumidificatore sala stampaggio 1	155	INQUINANTI TRASCURABILI			6,0	-	NESSUNA
L44	Deumidificatore sala stampaggio 2	155	INQUINANTI TRASCURABILI			6,0	-	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
AREA "M"								
M5a, M5b (2)	Forno continuo cottura cialde wafer 1			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M5c, M5d (2)	Forno continuo cottura cialde wafer 2-3			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M5g	Forno continuo cottura cialde wafer 4			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M12	Forno cottura meringhe			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M14	Banco di saldatura			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M15	Deumidificatore tunnel linea modellati waferati			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M16a,b,c,d (2)	Forno a gas biscotti			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M17	Deumidificatore prodotti bassinati			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M18	Aspirazione datari			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
M19	Fornetto tostino nocciole			NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 E S.M.I. (PARTE V, ALL. IV, PARTE I)				
AREA "O"								
O2	Lavaggio pezzi, idropulitrice e banco di saldatura	4.000	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,040	20,0	-	NESSUNA
O4	Torni	2.000	POLVERI TOTALI	10	0,020	20,0	CICLONE + FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
O - N1	Banco saldatura officina frigoristi	3.000	POLVERI TOTALI comprese nebbie oleose	10	0,030	4,5	-	NESSUNA

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
AREA "P"								
P6a	Sfiato condense	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	NESSUNA
P6b	Degasatore	tiraggio naturale	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	NESSUNA
P10	Gruppo elettrogeno M30	-	POLVERI TOTALI	130 (6)	-	13,0	-	NESSUNO
			CO	650 (6)	-			
			NOx (come NO2)	4000 (6)	-			
P12	Gruppo elettrogeno M58	-	POLVERI TOTALI	130 (6)	-	-	-	NESSUNO
			CO	650 (6)	-			
			NOx (come NO2)	4000 (6)	-			
P13	Gruppo elettrogeno M32	-	POLVERI TOTALI	130 (6)	-	-	-	NESSUNO
			CO	650 (6)	-			
			NOx (come NO2)	4000 (6)	-			
P14	Gruppo elettrogeno M33	-	POLVERI TOTALI	130 (6)	-	-	-	NESSUNO
			CO	650 (6)	-			
			NOx (come NO2)	4000 (6)	-			
P15	Gruppo elettrogeno M34	-	POLVERI TOTALI	130 (6)	-	-	-	NESSUNO
			CO	650 (6)	-			
			NOx (come NO2)	4000 (6)	-			
P16	Gruppo elettrogeno M35	-	POLVERI TOTALI	130 (6)	-	-	-	NESSUNO
			CO	650 (6)	-			
			NOx (come NO2)	4000 (6)	-			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
AREA "Q"								
Q1	Macchine lavaggio stampi	20.000	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	NESSUNA
AREA "E"								
E1	Turbogas e postcombustore (TG1)	393.000 (4)	CO	20 (4) (8)	-	35,0	SISTEMA DLE E CATALIZZATORE DI CO	IN CONTINUO
			NOx (come NO2)	45 (4) (7) 35 (4) (8)	100 t/y sino al 31/12/2022 127 t/y dal 01/01/2023 (5)			
E2, E3 (2)	CALDAIE AUSILIARIE GVA1 e GVA2	52.000 (3)	CO	15 (3) (8)	-	35,0	BRUCIATORI LowNOx	IN CONTINUO
			NOx (come NO2)	85 (3) (7) 70 (3) (8)	100 t/y sino al 31/12/2022 127 t/y dal 01/01/2023 (5)			
E4	Turbogas (TG2)	60.500 (4)	CO	30 (4)	-	20,0	SISTEMA SoLoNOx	IN CONTINUO
			NOx (come NO2)	35 (4)	100 t/y sino al 31/12/2022 127 t/y dal 01/01/2023 (5)			
E5	Gruppo elettrogeno di emergenza presso centrale	-	POLVERI TOTALI	130 (6)	-	-	-	NESSUNO
			CO	650 (6)	-			
			NOx (come NO2)	4000 (6)	-			

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
E6	Motopompa antincendio	Non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.						
E7	Caldaie preriscaldamento gas (n. 4 di cui n. 2 di back-up)	-	CO	100 (3)	-	6	-	NESSUNO
			NOx (come NO2)	80 (3)	-			
E8	Caldaie preriscaldamento gas (n. 2, di cui n. 1 di back-up)	-	CO	100 (3)	-	6	-	NESSUNO
			NOx (come NO2)	80 (3)	-			

(1) Per C.O.V. si intendono i Composti Organici Volatili, espressi come Carbonio Organico Totale. Per COVNM si intendono i Composti Organici Volatili Non Metanici, espressi come Carbonio Organico Totale

(2) parametri riferiti a ciascun camino

(3) valori riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume nel flusso gassoso anidro

(4) valori riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 15% in volume nel flusso gassoso anidro

(5) limite emissivo su base media annua complessiva per tutto lo stabilimento IPPC (produzione alimentare + centrale termoelettrica), dato dal contributo di TG1 + TG2 + GVA1 + GVA2 + B63, secondo le tempistiche indicate nel quadro emissivo

(6) valori riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume nel flusso gassoso anidro

(7) concentrazione limite su base media giornaliera

(8) concentrazione limite su base media annua

(9) I punti di emissione associati a questa nota vanno sottoposti ad autocontrolli triennali secondo il seguente ordine di campionamento:

1° anno (2022): punti di emissione presenti nell'area F

2° anno: punti di emissione presenti nell'area G

3° anno: punti di emissione presenti nell'area I

(10) il biofiltro è dotato di sistema di by-pass da utilizzarsi nei casi e con le condizioni di cui alla prescrizione n. 4

(11) impianto inattivo

(*) punto di emissione da dismettersi entro il 31/12/2022, con contestuale convogliamento delle emissioni gassose derivanti dagli impianti produttivi al post combustore termico rigenerativo del camino B63

IL QUADRO EMISSIVO NON RIPORTA GLI SFIATI E RICAMBI D'ARIA ADIBITI ESCLUSIVAMENTE ALLA PROTEZIONE E ALLA SICUREZZA DEGLI AMBIENTI DI LAVORO, IN QUANTO ESCLUSI DALL'AUTORIZZAZIONE AI SENSI DELL'ART. 272, COMMA 5 DEL D.LGS. 152/06 E S.M.I.