

Tutela Ambientale

UFFICIO Rifiuti, Emissioni in Atmosfera, Inquinamenti e Bonifiche

Atto N. 915

N. Mecc. PDET-931-2017 del 08/06/2017 **del** <u>12 / 2017</u>

Oggetto :Parte II del D.lgs. 3 aprile 2006 n.152. Provvedimento di aggiornamento per modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 2699 del 16/10/2014. Ditta LUIGI LAVAZZA S.p.A. Sede legale: Corso Novara, n. 59. 10154 - Torino. Sede operativa: Via Ottaviano n. 6 - 13045 - Gattinara (VC). C.F. e P. IVA. 00470550013

IL DIRIGENTE RESPONSABILE

Vista la Direttiva 2010/75/UE del 24 novembre 2010, del Parlamento Europeo e del Consiglio, relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., recante norme in materia ambientale, in particolare la parte II, che disciplina le procedure per la VIA, la VAS e l'IPPC;

Vista la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, sicurezza, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

Visto il regolamento Parlamento europeo e Consiglio Ue 166/2006/Ce: "Istituzione di un registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti";

Vista la Circolare del MATTM n. prot. 22295 del 27/10/2014 recante Linee di indirizzo sulle modalità applicative delle disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte

seconda del D. Lgs. 152/2006, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Visto il Decreto del MATTM n. 272 del 13/11/2014 recante modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, c. 1, lett. v-bis), del D. Lgs. 152/2006;

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241, recante nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi, ed in particolare agli articoli 7, 8, 14, 14-bis, 14-ter, 14-quater; **Visto** il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105, recante attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose;

Vista la legge regionale 14 dicembre 1998, n. 40 e s.m.i., recante disposizioni concernenti la compatibilità ambientale e le procedure di valutazione;

Vista la Circolare del MATTM n. prot. 0027569 del 14/11/2016 recante 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;

Vista la Circolare del MATTM n. prot. 22295 del 27/10/2014 recante Linee di indirizzo sulle modalità applicative delle disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del D. Lgs. 152/2006, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Visto il Decreto del MATTM n. 272 del 13/11/2014 recante modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, c. 1, lett. v-bis), del D. Lgs. 152/2006;

Visto il Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 recante "Modalità anche contabili e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59";

Vista la Delibera del Consiglio Regionale n. 211-34747 del 30/07/2008, di "Aggiornamento degli allegati alla legge regionale 14 dicembre 1998, n. 40 (Disposizioni concernenti la compatibilità ambientale e le procedure di valutazione, a seguito dell'entrata in vigore del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, come modificato dal D. Lgs. n. 4/2008)";

Vista la D.G.P. n. 12 del 7 Luglio 2011, con cui sono state aggiornate le delibere di G.P. n. 4899/2004 e n. 1226/2006, per la parte inerente l'acconto delle tariffe istruttorie, al fine di recepire le indicazioni dettate dal Decreto Ministeriale del 24/04/2008, recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18 Febbraio 2005, n. 59", come adeguato dalla D.G.R. 22 dicembre 2008, n. 85-10404, e con cui si è stabilito che le tariffe istruttorie sono da versare all'atto di presentazione dell'istanza per una nuova Autorizzazione Integrata Ambientale, per la modifica sostanziale e per il rinnovo di un'Autorizzazione Integrata Ambientale, pena l'irricevibilità della domanda stessa;

Visto il decreto del Presidente della Giunta Regionale 20 febbraio 2006, n. 1/R, regolamento regionale recante disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio delle aree esterne, modificato dal

decreto del Presidente di Giunta Regionale del 2 agosto 2006, n. 7/R e dal decreto del Presidente di Giunta Regionale del 4 dicembre 2006 n. 13/R;

Vista 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" che, all'art. 36, comma 2, stabilisce "In campo ambientale ed energetico, le Province provvedono al rilascio coordinato in un unico provvedimento dell'approvazione di progetti o delle autorizzazioni, nulla osta, concessioni o di altri atti di analoga natura per tutte le attività produttive e terziarie, nonché al relativo controllo integrato";

Vista la D.G.R. n. 20-192 del 12/06/2000 avente per oggetto "Criteri e modalità di presentazione e di utilizzo delle garanzie finanziarie previste per le

operazioni di smaltimento e recupero di rifiuti di cui al D.L.gs 22/97";

Visto il DPR n. 160/2010 "Regolamento per la semplificazione ed il riordino della disciplina sullo sportello unico per le attività produttive, ai sensi dell'articolo 38, comma 3, del decreto-legge 25 giugno 2008, n. 112, convertito, con modificazioni, dalla legge 6 agosto 2008, n. 133.", entrato in vigore in data 01/10/2011;

PREMESSO CHE:

A.I.A.) sequito Ambientale (di Integrata l'Autorizzazione provvedimento che autorizza l'esercizio di una installazione rientrante fra quelle dell'allegato VIII della parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al titolo III-bis dello stesso decreto ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obbiettivi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento;

ai sensi dell'art. 5 c. 1 lett. i-quater) della Parte II del D. Lgs. 152/06 è definita "installazione" l'unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/06 e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle

emissioni e sull'inquinamento;

ai sensi dell'art. 5 c. 1 lett. r-bis) della Parte II del D. Lgs. 152/06 è definito "gestore" qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico della

medesima;

la ditta LUIGI LAVAZZA S.p.A., in qualità di Gestore, con sede legale in C.so Novara, n. 59 - TORINO ed installazione IPPC ubicata in Via Ottaviano n. 6 Gattinara (VC), è stata autorizzata, con provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale n. rilasciato 2699 16/10/2014, a svolgere le attività di cui al codice IPPC 6.4 lett. b2 "Trattamento e trasformazione di materie prime vegetali destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno";

VISTI:

- la comunicazione di modifica non sostanziale dell'A.I.A. presentata dal Gestore al SUAP del Comune di Gattinara e per conoscenza alla Provincia di Vercelli in data 03/12/2015 (ns. prot. di ricevimento 41008) relativa a:
 - o spostamento del punto di emissione N. 615/O dal fronte est al fronte ovest del fabbricato O;
 - o realizzazione di un impianto di captazione polveri per il trattamento e lo scarico in esterno dell'aria di trasporto del caffè tostato in grani dal fabbricato IT (Isola tecnica) al fabbricato O nonchè dell'aria di trasporto del caffè in grani all'interno dello stesso fabbricato O Nuovo punto di emissione 808/O;
- la nota della Provincia di Vercelli n. prot. 41992 del 15/12/2016 trasmessa al Gestore, al SUAP del Comune di Gattinara, al Comune di Gattinara, all'ASL VC e ad ARPA Dipartimento Vercelli, di comunicazione di avvio del procedimento finalizzato alla valutazione della sostanzialità della modifica in questione e di convocazione di tavolo tecnico per il giorno 13/01/2016;
- la relazione ARPA relativa al primo controllo integrato n. 105598 del 22/12/2015 (n. prot. di ricevimento 43169 del 22/12/2015)
- visti gli esiti del tavolo tecnico del 13/01/2016 trasmessi con nota n. 2082 del 27/01/2016, con cui sono state ritenute non sostanziali le modifiche comunicate, fermo restando il rispetto delle prescrizioni di messa a regime e di autocontrolli iniziali e periodici sul camino nuovo 808/O e si è contestualmente specificato, ai fini dell'aggiornamento e sulla scorta dei contenuti della relazione del primo controllo integrato ARPA, che:
 - o per quanto concerne la <u>gestione delle acque meteoriche</u> si chiede alla Ditta di trasmettere entro il prossimo 31/03/2016 l'aggiornamento del cronoprogramma per la completa realizzazione degli interventi previsti in A.I.A.;
 - o per quanto concerne gli <u>scarichi idrici</u> in occasione dell'aggiornamento si provvederà a precisare in Tabella "A3" la corrispondenza tra i punti di scarico S con i pozzetti di campionamento fiscali SI, allegando la planimetria degli scarichi;
 - o nel merito delle differenza rilevate da ARPA sui parametri ricercati in autocontrollo dalla Ditta, secondo PMC, rispetto a quelli ricercati in sede di controllo da parte del Gestore del Servizio Idrico Integrato SII, si procederà a richiedere parere al SII medesimo;
 - o per quanto concerne il <u>rumore</u> si chiede alla **Ditta che, entro il 31/03/2016**, al fine di poter escludere eventuali marginali superamenti del criterio differenziale, completi le valutazioni effettuate tramite le misurazioni del livello residuo, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente e che dette misurazioni siano effettuate nel più stretto rispetto delle indicazioni fornite dal D.M. 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico" e si chiede che contestualmente fornisca i valori rilevati durante il monitoraggio notturno prodotto dal traffico stradale su Via Ottaviano. Vale la pena, in ogni caso,

ricordare la prescrizione n. 63 dell'A.I.A. che impone: "Le attività di carico e scarico, nonché la movimentazione dei mezzi pesanti all'interno dello stabilimento, dovranno essere svolte esclusivamente in periodo diurno (6:00/22:00);

- la comunicazione del 01/02/2016 (n. prot. di ricevimento 2441) di avvio e messa a regime del nuovo camino 808/O prevista per luned' 15/02/2016 e i successivi autocontrolli iniziali del 16 e 18 febbraio 2016;
- la nota della Provincia n. 5756 del 29/02/2016 di richiesta al SII di parere in merito alla necessità di aggiornare nel Piano di Monitoraggio e Controllo dell'A.I.A. i parametri da ricercare in sede di autocontrollo ai pozzetti di campionamento fiscale SI1, SI2, SI3, SI4 e SI5.

DATO ATTO CHE il Gestore Luigi Lavazza S.p.a. ha provveduto a trasmettere in data 25/03/2016 (n. prot. di ricevimento 9265) i risultati delle misurazioni del livello di rumore residuo effettuate c/o lo stabilimento di Gattinara nonché i risultati del monitoraggio notturno dell'impatto acustico prodotto dal traffico stradale su Via Ottaviano, chiedendo contestualmente proroga al 31/05/2016 per la presentazione dell'aggiornamento del cronoprogramma per la realizzazione degli interventi previsti in AIA per la gestione delle acque meteoriche, in quanto l'Azienda, dopo l'acquisto dell'abitazione di Via Ottaviano 20, sta seguendo l'iter di acquisto del tratto di strada pubblica che ne consente l'accesso.

VISTI:

- la comunicazione di modifica non sostanziale dell'A.I.A. presentata dal Gestore al SUAP del Comune di Gattinara e per conoscenza alla Provincia di Vercelli in data 01/06/2016 (ns. prot. di ricevimento 16033) relativa a:
 - o modifiche agli scarichi delle condense dei compressori;
 - o modifica allo scarico dell'evaporatore;
 - o modifiche alla viabilità interna ed alla disposizione delle aree destinate a deposito rifiuti;
 - o aggiornamento del Piano di prevenzione e gestione delle Acque meteoriche e di lavaggio aree esterne;
 - o disponibilità a ripristinare lo sfioratore a servizio del collettore fognario comunale installato in Via Ottaviano in corrispondenza del sottopasso ferroviario.
- la nota della Provincia di Vercelli n. prot. 20099 del 11/07/2016 trasmessa al Gestore, al SUAP del Comune di Gattinara, al Comune di Gattinara, all'ASL VC, al S.I.I. e ad ARPA Dipartimento Vercelli, di comunicazione di avvio del procedimento finalizzato alla valutazione della sostanzialità della modifica in questione e di convocazione di tavolo tecnico per il giorno 28/07/2016;
- visti gli esiti del tavolo tecnico del 13/01/2016 trasmessi con nota n. 2082 del 27/01/2016, con cui sono state ritenute non sostanziali le modifiche comunicate fermo restando la trasmissione delle seguenti integrazioni:
 - o una planimetria aggiornata delle reti degli scarichi idrici (distinte cromaticamente in domestiche, industriali e meteoriche), con individuati i pozzetti di campionamento fiscale con la lettera P e

numerazione progressiva, e i punti di scarico con la lettera S e numerazione progressiva. Alla planimetria dovrà essere associata apposita tabella riepilogativa riportante la descrizione della tipologia di refluo convogliato ai vari pozzetti e punti di scarico;

- o la planimetria con l'individuazione della nuova area parcheggio;
- o un layout di dettaglio della batteria di pozzi e relativa condotta con l'indicazione della soggiacenza della falda

DATO ATTO che

- in data 05/10/2016 (n. prot. di ricevimento 28714) il Gestore Luigi LAvazza s.p.a. ha prodotto le integrazioni richieste, introducendo una modifica allo scarico dell'evaporatore, optando per una soluzione tecnica che consente il completo riutilizzo dell'acqua distillata in una delle torri evaporative impiegate per il raffreddamento dei compressori;
- la Provincia ha trasmesso con nota n. 33189 del 24/11/2016 le integrazioni di cui sopra a tutti i partecipanti il tavolo tecnico del 28/07/2016 e su di esse non sono pervenute osservazioni;

VISTE inoltre le seguenti comunicazioni trasmesse dal Gestore in merito a rettifiche sui dati geometrici e di portata dei camini in seguito all'esecuzione degli autocontrolli iniziali:

- comunicazione di modifica non sostanziale n. 14734 del 17/04/2015 per variazione di portata dei camini 503/IT, 504/IT e 506/IT di raffreddamento della fase 2 tostatura e al camino 507/IT di raffreddamento della fase 2 tostatura asservito alla Tostatrice n. 4;
- comunicazione risultati autocontrolli di avviamento camino 911/N del 09/10/2015 (n. prot. di ricevimento 34428) con cui ha segnalato che al fine di garantire la completa evacuazione del calore prodotto dai riscaldatori installati sull'estrusore, si è ritenuto necessario installare un ventilatore con portata maggiore rispetto a quella inizialmente prevista in progetto;
- comunicazione risultati autocontrolli del 25/01/2016 (n. prot. di ricevimento 1681) con cui ha segnalato una variazione dei dati geometrici di diametro e altezza del **camino 009/SC.**

RILEVATO che le modifiche ai valori di portata e dei dati geometrici dei camini come sopra riepilogate non siano da ritenersi sostanziali;

RITENUTO necessario procedere ad un aggiornamento dell'A.I.A. n. 2699 del 16/10/2014, al fine di recepire le modifiche intervenute nell'installazione come sopra riepilogate e di procedere contestualmente ad approvare le modifiche al Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche.

ATTESO che la competenza del presente provvedimento spetta al Dirigente ai sensi dell'art. 107 del Testo Unico delle leggi sull'Ordinamento degli Enti Locali approvato con D. Lgs. 267 del 18/08/2000;

DETERMINA

- di aggiornare per modifica non sostanziale, ai sensi dell'art. 29nonies c. 1 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., l'A.I.A. n. 2699 del 16/10/2014, rilasciata al Gestore Luigi Lavazza S.p.A., per l'esercizio, presso l'installazione sita in Via Ottaviano n. 6 - 13045 - Gattinara (VC), delle attività di cui al codice IPPC:
 - □ <u>6.4 lett. b2</u> "Trattamento e trasformazione di materie prime vegetali destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno";
- di approvare le modifiche al piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche redatto ai sensi del Regolamento regionale n. 1/R – 2006 e s.m.i., comunicate in data 01/06/2016 (n. prot. di ricevimento 16033) ed integrate in data 05/10/2016 (n. prot. di ricevimento 28714), nel rispetto delle prescrizioni riportate nell'allegato A al presente provvedimento;
- che il presente provvedimento sostituisca integralmente tutte le parti dell'A.I.A. n. 2699 del 16/10/2014, e sia sempre custodito, anche in copia, presso l'impianto e messo a disposizione delle autorità competenti al controllo;
- di fare salve le prescrizioni impartite alla Ditta con D.G.P. n. 25 del 13/03/2014 di esclusione dalla fase di Valutazione e Giudizio di compatibilità ambientale di cui all'art. 12 della L.R. n. 40/1998 e s.m.i., per quanto non contenute e non in contrasto con il presente provvedimento.

La validità del presente atto è subordinata al rispetto delle seguenti prescrizioni generali:

- 1. la presente autorizzazione deve essere sempre custodita, anche in copia, presso l'impianto e messa a disposizione delle autorità competenti al controllo;
- 2. la situazione impiantistica, riepilogata nell'Allegato A alla presente autorizzazione, di cui fa parte integrante e sostanziale, deve rispettare quella descritta nell'istanza di autorizzazione;
- le attività devono essere svolte nel rispetto delle prescrizioni, dei valori limite di emissione, dei parametri e delle misure tecniche equivalenti riportate nell'Allegato A alla presente autorizzazione, di cui ne fa parte integrante e sostanziale;
- 4. sono esclusi dal rispetto delle condizioni riportate nella presente autorizzazione gli impianti dismessi o di cui non è più previsto l'utilizzo e di cui il gestore abbia provveduto a dare comunicazione alla Provincia di Vercelli. Nel caso tali impianti siano ancora presenti in stabilimento, devono essere segnalati con apposita cartellonistica e devono essere riportati su apposito registro con la data di inattivazione o dismissione. Le apparecchiature devono essere scollegate dalle reti dei servizi (rete elettrica, pneumatica, idrica, combustibile) e i punti di emissione devono essere scollegati o sigillati. Nel caso di successiva riattivazione dell'impianto, deve esserne data comunicazione al SUAP competente e per conoscenza alla Provincia di Vercelli tramite Posta Elettronica Certificata (PEC) almeno 60 giorni

- **prima della riattivazione** secondo le modalità di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., deve essere annotata sul registro la data di riattivazione e, qualora richiesti, devono essere svolti gli autocontrolli periodici con le modalità descritte nel Piano di Monitoraggio e Controllo allegato alla presente autorizzazione;
- 5. il Gestore deve attuare quanto previsto nel piano di monitoraggio e controllo, riportato nell'Allegato A, ed i dati relativi devono essere comunicati al Comune competente, alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'ARPA, secondo le scadenze e le modalità riportate nel piano, in continuità con le precedenti attività di monitoraggio e controllo;
- 6. le date di effettuazione degli autocontrolli affidati a laboratorio esterno di cui alle tabelle 1.6.1 e 1.7.1 del Piano di Monitoraggio e di Controllo allegato alla presente autorizzazione, dovranno essere comunicate, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia ed al Dipartimento ARPA (nonché al S.I.I. in caso di autocontrolli agli scarichi delle acque reflue industriali). I relativi rapporti di prova analitici dovranno essere trasmessi, laddove non diversamente specificato dal Piano di Monitoraggio e di Controllo, entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico;
- 7. qualora si verifichi un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, in aria, acqua o suolo, la Ditta deve informare la Provincia e l'ARPA immediatamente e comunque entro e non oltre le otto ore successive all'evento, fermo restando l'obbligo della Ditta di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto pu determinare un pericolo per la salute umana. In tali casi l'autorità competente potrà disporre la riduzione e/o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere all'adozione tempestiva delle misure necessarie per garantire un ripristino della conformità dell'impianto nel più breve tempo possibile;
- 8. ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore deve informare immediatamente la Provincia di Vercelli e l'ARPA in caso di violazione delle condizioni dell'autorizzazione, e deve provvedere ad adottare nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità;
- 9. ai sensi dell'art 29-undecies, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il Gestore deve adottare immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti e deve inoltre informare immediatamente la Provincia di Vercelli e l'ARPA dell'evento accaduto e delle misure adottate;
- 10. ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. il Gestore deve comunicare al SUAP competente e per conoscenza alla Provincia di Vercelli tramite Posta Elettronica Certificata (PEC), almeno 60 giorni prima della data di realizzazione prevista, le modifiche in progetto relative a caratteristiche, funzionamento o potenziamento dell'installazione, che possano produrre effetti sull'ambiente. La

Provincia, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni, ovvero se rileva che la modifica è sostanziale, come definito dall'art. 5, comma 1, lettera l) e l-bis) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., ne dà notizia al Gestore entro 60 giorni dal ricevimento della comunicazione, procedendo secondo quanto previsto dal comma 2 dell'art. 29-nonies del D.Lgs.152/2006. Altrimenti, decorso il termine di 60 giorni, il Gestore pu procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate;

- 11. qualora le modifiche siano ritenute sostanziali dalla Provincia, oppure ad avviso della Ditta, questa deve presentare una nuova domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata degli effetti delle modifiche progettate;
- 12. ai sensi dell'art. 29-nonies comma 3 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore deve trasmettere, alla Provincia di Vercelli ed ad ARPA, ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione dei rischi da incidenti rilevanti, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale ed ai sensi della normativa in materia urbanistica. La comunicazione, da effettuare prima della data di realizzazione degli interventi, deve specificare gli elementi in base ai quali il Gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
- 13. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs.152/2006, il Gestore, prima di dare attuazione a quanto previsto dal presente provvedimento secondo le scadenze riportate, deve darne comunicazione alla Provincia di Vercelli. Nel caso in cui, per motivate esigenze tecniche, non sia possibile garantire il rispetto di una delle scadenze indicate, il Gestore deve provvedere ad informarne anticipatamente il prima possibile la Provincia di Vercelli, indicando le motivazioni e i tempi necessari per adempiere a quanto richiesto;
- 14. ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'autorità competente, anche nelle forme dell'autocertificazione, ai fini della volturazione dell'A.I.A.;
- 15. ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nei casi previsti il presente provvedimento pu essere oggetto di riesame da parte della Provincia di Vercelli, quale autorità competente, anche su proposta delle altre amministrazioni competenti in materia ambientale;
- 16. in caso di cessazione definitiva delle attività, deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento ed il sito stesso deve essere ripristinato secondo quanto indicato nel piano di dismissione dello stabilimento presentato dalla Ditta in data 10/06/2014 (n. prot. di ricevimento PEC 18920). L'attuazione del piano di dismissione deve essere comunicata a Provincia e ARPA con un anticipo di 60 giorni, allegando un cronoprogramma degli interventi. Gli esiti delle operazioni di messa in sicurezza e bonifica degli impianti dovranno poi essere comunicate a Provincia e ARPA entro 30 giorni dall'avvenuta cessazione delle

attività, prevedendo ad effettuare opportune indagini ambientali in caso di esito non favorevole delle stesse. È in ogni caso fatta salva la normativa in materia di bonifica di cui alla parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. nel caso in cui si accerti la presenza di contaminazione delle matrici ambientali coinvolte dal sito produttivo;

L'inosservanza, anche parziale, di quanto prescritto comporterà l'applicazione delle sanzioni previste dalle vigenti normative in materia, nonché quanto disposto dall'art. 29-decies, comma 9 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

DISPONE

Che ai sensi dell'art. 29-octies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il gestore dovrà presentare domanda di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 2699 del 16/10/2014, entro dieci anni a decorrere dalla data di emanazione dell'A.I.A. stessa, ovvero dall'ultimo successivo riesame sull'intera installazione eventualmente effettuato;
Che copia del presente provvedimento, nonché dei dati relativi al monitoraggio ed ai controlli, siano messi a disposizione per la consultazione del pubblico presso il Servizio A.I.A. – IPPC dell'Area Territorio - Ambiente della Provincia di Vercelli;
Che il presente provvedimento sia trasmesso al SUAP del Comune di Gattinara ai fini dell'adozione del provvedimento conclusivo del procedimento ai sensi del DPR 160/2010 e s.m.i. e successiva trasmissione alla Ditta Luigi Lavazza S.p.A.;
Che copia del provvedimento conclusivo sia inviato per conoscenza, a cura del SUAP, ad ARPA Piemonte Dipartimento di Vercelli, ASL "VC", Comune di Gattinara, Servizio Idrico Integrato del Biellese e del Vercellese, nonché alla presente Amministrazione Provinciale.

Avverso il presente Provvedimento è ammesso, da parte dei soggetti legittimati, proposizione di ricorso giurisdizionale avanti il Tribunale Amministrativo Regionale per il Piemonte entro il termine di sessanta giorni dalla data di ricevimento del presente atto o dalla piena conoscenza, secondo le modalità di cui alla Legge 06 Dicembre 1971 n. 1034, ovvero Ricorso Straordinario al Capo dello Stato entro centoventi giorni dalla data di cui sopra, ai sensi del D.P.R. 24 Novembre 1971 n. 1199.

Sono da intendersi parte integrante al presente provvedimento:

- l'Allegato A contenente le prescrizioni generali e tecniche in materia di emissioni in atmosfera, scarichi idrici e acque meteoriche, rifiuti, protezione suolo e sottosuolo, emissioni sonore, piano di monitoraggio e controllo;
- l'**Allegato B** contenente la planimetria dell'installazione con i punti di emissione in atmosfera;
- l'**Allegato C** contenente la planimetria dell'installazione con i punti di scarico delle acque reflue industriali.

La presente determinazione, non comportando impegno di spesa, diventa esecutiva dalla data della sua adozione ai sensi del punto 14 dell'articolo 24 del Regolamento sull'ordinamento degli uffici e dei servizi, approvato dalla Giunta Provinciale con delibera n. 813 del 13 marzo 2008 e s.m.i..

IL DIRIGENTE RESPONSABILE

(Arch. Caterina SILVA)

Rif. numero meccanografico PDET-931-2017

Oggetto: Parte II del D.lgs. 3 aprile 2006 n.152. Provvedimento di aggiornamento per modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 2699 del 16/10/2014. Ditta LUIGI LAVAZZA S.p.A. Sede legale: Corso Novara, n. 59. 10154 - Torino. Sede operativa: Via Ottaviano n. 6 - 13045 - Gattinara (VC). C.F. e P. IVA. 00470550013

La presente determinazione e' stata pubblicata all'Albo Pretorio
il e vi rimarrà affissa per quindici giorni consecutivi.
Vercelli, li 15 GIU. 2017 PARILLONE PRESIDENTIALIONE PROPRIE L'ANCARICATO DEL SERVIZIO
VERCELLI



ALLEGATO A

A1. CONDIZIONI GENERALI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SOGGETTO INTESTATARIO DELL'AUTORIZZAZIONE - GESTORE:

Ragione sociale: LUIGI LAVAZZA S.p.A. Sede legale: Corso Novara, n. 59 - Torino

C.F. e P. IVA 00470550013

UBICAZIONE IMPIANTI

Stabilimento di Via Ottaviano n. 6 13045 Gattinara (VC)

CODICE NOSE-P: 105.03 CODICE NACE: 10

CODICE IMPIANTO: 2061/38

CODICE IPPC: 6.4 lett. b2 "Trattamento e trasformazione di materie prime vegetali destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari con una capacità di produzione di

prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno"

CAPACITA' PRODUTTIVA NOMINALE:

- 377 t/giorno di caffè tostato destinato alla macinatura e confezionamento;
- 383 t/giorno di prodotti finiti confezionati (caffè in grani, caffè macinato in capsule, caffè macinato in pacchetti).

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA:

Lo stabilimento si compone di:

- Palazzina Uffici e mensa;
- Silos crudo SC1 e SC2;
- Fabbricato A macinatura e confezionamento caffè in grani;
- Fabbricato B macinatura e confezionamento caffè e solubili;
- Fabbricato C stampaggio corpi e coperchi in PP, macinatura e confezionamento caffè;
- Fabbricato D Isola Tecnica (IT) tostatura caffè e servizi ausiliari;
- Fabbricato N macinatura e confezionamento caffè ed Eraclea;
- Fabbricato O macinatura e confezionamento caffè;

La produzione si suddivide in diverse fasi, riepilogate nella seguente tabella "A1"

ATTIVIT	TA' IPPC	n. 1	TABELLA "A1"
Cod.	Sigla	Descrizione	
IPPC	Fase		
	Fase 1	SCARICO E STOCCAGGIO CAFFE' CRUDO	. Il caffè crudo in arrivo in
6.4 lett.		autocisterne o in big bags viene scaricato,	sottoposto ad una prima
b2		spietratura/pulitura e stoccato nei due silos denomin	ati "Silos Crudo 1" - SC1 - e
		"Silos Crudo 2" - SC2.	
	Fase 2	TORREFAZIONE. Dai silos di stoccaggio, med	iante un apposito sistema di
		trasporto pneumatico, il caffè crudo è trasferito, per	cariche di peso stabilito, alle
		tramogge di carico e quindi alle tostatrici (fabbricato	D). Tutte le tostatrici sono a
		funzionamento a batch, per cui tramite pesatura a va	alle dei silos di servizio, viene
		inviata a ciascuna macchina una quantità predefinita d	li caffè per la tostatura.
		Sono presenti sette tostatrici per una potenzialità sti	imata di 377 t/giorno di caffè
		tostato. L'aria calda necessaria al processo è fornita	da un bruciatore modulante a
		gas naturale per macchina.	



		Terminata la tostatura, il caffè viene raffreddato mediante immissione di aria. L'aria
		per il raffreddamento è aspirata dall'ambiente mediante un ventilatore.
		Trascorso un tempo di raffreddamento predeterminato, il caffè tostato viene
		trasportato (mediante un elevatore a tazze per l'impianto esistente e con trasporto
		pneumatico per le nuove linee) in una macchina spietratrice, che permette di
		separare e quindi scartare i corpi estranei il cui peso specifico è maggiore rispetto a
		quello del caffè tostato.
		Il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del
		tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei
		silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo
	T. 0	impacchettamento in grani.
	Fase 3	<u>PELLETTIZZAZIONE</u> . Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole
		provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle
		tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene
		raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto
		direttamente all'interno degli automezzi.
	Fase 4	<u>CAFFE' IN GRANI</u> . All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè
		viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è
		presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano.
		Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati
		all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di
		spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato.
	Fase 5	MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi
		pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato
		ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N.
		L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e
		nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene
		scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di
		macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di
		"degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione
		della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante
		trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento.
	Fase 6	CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al
	1000	confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale
		sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento
		in pacchetto macinato.
		Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati
		all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
		stoccati all'interno di un silos "rigranulato". Il rigranulato verrà riutilizzato nella
		fase di stampaggio.
	Fase 7	STAMPAGGIO . I granuli di polipropilene in arrivo a mezzo autocisterne presso lo
		stabilimento vengono scaricati mediante un opportuno sistema pneumatico
		all'interno di n. 3 silos. I granuli, dai silos di stoccaggio, vengono spinti verso le
		tramogge di carico delle presse ad iniezione per via pneumatica. Lo stampaggio dei
		corpi e dei coperchi delle capsule avviene riscaldando i granuli di plastica a circa
		230 - 240°C e quindi iniettando la massa fusa all'interno di uno stampo chiuso che,
		una volta aperto, permette di scaricare il prodotto.
		I contenitori ed i coperchi sono stoccati all'interno di 12 silos prima del successivo
		invio alle linee di confezionamento capsule.
ATTIVIT	'A' TECN	ICAMENTE CONNESSE
Sigla Fase		Descrizione
Fase 8	-	SOLUBILI . I solubili vengono approvvigionati, in polvere, in big bags e
I use 0		successivamente avviati alle linee di confezionamento. Il confezionamento è del
		buccessivamente avviati and inice di comezionamento. Il comezionamento è dei



	tutto analogo a quello della precedente fase 6.
Fase 9	ERACLEA . L'attività di produzione Eraclea consiste sostanzialmente nella
	miscelazione di ingredienti in proporzioni determinate da ricette e nel loro
	successivo confezionamento in buste, inscatolamento e pallettizzazione. Gli
	ingredienti sono tutti in polvere o liofilizzati e le operazioni vengono svolte senza
	alcun tipo di lavorazione termica.
Fase 10	CENTRALE TERMICA. All'interno dello stabilimento sono presenti 2 centrali
	termiche entrambe utilizzate per la produzione di acqua calda a scopi unicamente
	civili (acqua calda sanitaria e riscaldamento invernale). La centrale termica
	principale si trova all'interno del fabbricato IT ed è costituita da 3 caldaie identiche
	funzionanti a gas naturale, ognuna di potenza termica nominale di 1,3 MW. Una
	seconda centrale trova collocazione all'interno del capannone O ed è asservita
	unicamente alla produzione di acqua calda civile per questo reparto. E' costituita da
	4 caldaie funzionanti a gas naturale ciascuna di potenza nominale pari a 0,604 MW.
Fase 11	CENTRALI COMPRESSORI. Per la produzione di aria compressa a 6 bar,
	necessaria per il funzionamento di tutti i macchinari presenti all'interno dello
	stabilimento ad eccezione di quelli installati nel fabbricato O, sono presenti due
	centrali compressori, ubicate una presso il fabbricato IT ed una presso il fabbricato
	N. Ad esclusivo servizio del fabbricato O è dedicata una centrale, ubicata all'interno
	del fabbricato medesimo, che produce aria compressa.
Fase 12	OFFICINA MANUTENZIONI. Le attività di manutenzione vengono svolte
	all'interno di due officine.
Fase 13	LOCALI CARICA BATTERIE. Tre in tutto, sono ricavati nel fabbricato A e
	sono costituiti da aree delimitate da mura perimetrali su 3 lati e da tetto di copertura.
Fase 14	IMPIANTI DI EMERGENZA. All'interno dello stabilimento di Gattinara sono
	presenti:
	- N. 1 gruppo elettrogeno a gasolio per estrazione fumo e calore a fini antincendio
	del reparto Eraclea. La potenza termica del motore è di 27,5 kW.
	- N. 1 motopompa antincendio a gasolio a servizio del reparto A, di potenza termica
	pari a 96 kW.
	- N. 2 motopompe antincendio a gasolio a servizio del reparto O, entrambe di
	potenza termica pari a 168 kW.
FASE 15	CHILLER PER RAFFREDDAMENTI DI PROCESSO E PER
	RAFFRESCAMENTO LOCALI. A servizio dei raffreddamenti di processo (per
	le macine, le linee di stampaggio, i compressori, ecc.) e per il raffrescamento dei
	locali sono presenti impianti refrigeratori funzionanti per lo più ad acqua. In
	particolare sono presenti gruppi frigoriferi per il raffreddamento dell'acqua
	utilizzata per condizionamento uffici, raffrescamento reparti, raffreddamento presse
	stampaggio plastica, raffreddamento termoformatura, raffreddamento compressori,
	raffreddamento macine, raffreddamenti nell'impianto di produzione azoto.
FASE 16	RICAMBI ARIA AMBIENTE . All'interno dei reparti produttivi sono presenti
	diverse bocchette o torrini di estrazione aria ambiente per il ricircolo dell'aria.
FASE 17	CENTRALE AZOTO . L'azoto utilizzato nel ciclo produttivo di Gattinara viene, in
	parte, prodotto all'interno della centrale azoto presente in stabilimento, in parte
	acquistato. In entrambi i casi l'azoto liquido viene stoccato all'interno di due
	serbatoi. Sono inoltre presenti due serbatoi polmone.
FASE 18	EVAPORATORE : impianto per il trattamento di evaporazione, in presenza di
	vuoto, finalizzato al riutilizzo dei reflui industriali costituiti da (acque dei lavaggi
	industriali (pavimenti, siletti, catalizzatori, ecc.) e condense dei compressori. Il
	chiarificato ottenuto viene inviato per il riutilizzo ad una torre evaporitiva, mentre il
	condensato viene smaltito come rifiuto.

Per gli schemi impiantistici e le planimetrie dello stabilimento si rimanda agli allegati tecnici presentati dall'impresa unitamente all'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale.



A2. EMISSIONE IN ATMOSFERA PRESCRIZIONI E VALORI LIMITE DI EMISSIONE

	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice impianto: 2061/38		
	TA' IPPC	n ° 1		Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara							
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento	
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]			
001/SC	E	Fase 1 - Scarico caffè crudo da autocisterne	11.000	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,50	Ciclone + Filtro a tessuto	
002/SC	E	Fase 1 - Pulitura caffè crudo	8.100	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,50	Ciclone + Filtro a tessuto	
003/SC	E	Fase 1 - Scarico sili crudo	1.100	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		11,2	0,25	Ciclone + Filtro a tessuto	
004/SC	E	Fase 1 - Scarico sili crudo	3.000	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		9,8	0,35	Ciclone + Filtro a tessuto	
005/SC	N	Fase 1 - Pulitura caffè crudo (2)	8.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,60	Ciclone + Filtro a tessuto	
006/SC	N	Fase 1 - Pulitura caffè crudo (3)	8.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,60	Ciclone + Filtro a tessuto	
007/SC	N	Fase 1 - Carico e scarico sili crudo	26.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,9	1,00	Ciclone + Filtro a tessuto	
008/SC	E	Fase 1 - Aspiratore pulizia zone scarico SC1	1.100	3	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		5,6	0,20	Filtro a tessuto	
009/SC	E	Fase 1 - Aspiratore pulizia zone scarico SC2	1.100	3	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		9,0	0,3	Filtro a tessuto	
101/IT	E	Fase 2 - Caricamento caffè crudo tostatrici 1 e 2	6.000	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		18,5	0,45	Ciclone + Filtro a tessuto	
102/IT	N	Fase 2 - Caricamento caffè crudo tostatrici da 3 a 7	8.400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		20,0	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto	
200/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	1200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,3	0,20		
201/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	1200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,3	0,20		
202/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	1200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,3	0,20		



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODI	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice i	mpianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara						
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	EMISSIO	LIMITI DI EMISSIONE		Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
203/IT	E	Fase 5 - Caricamento macina IT	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,25	
204/B	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a B	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,20	
205/B	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a B	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,24	
206/C	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a C	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		10,0	0,24	
207/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,24	
208/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
209/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
210/N	E	Arrivo caffè tostato da IT a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
211/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da sili servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,6	0,24	
212/C	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a C (Dek)	800	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		10,6	0,25	
213/N	E	Fase 5 - Silo di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,1	0,24	
214/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
215/N	E	Fase 5 - Silos di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,7	0,24	
216/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,2	0,24	
217/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,2	0,26	
218/N	E	Fase 5 - Silo di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		26,8	0,25	
219/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,8	0,25	



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODI	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice	impianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara						
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
220/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,2	0,24	
221/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato (Dek)	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,7	0,25	
222/N	N	Fase 5 - Silos di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
223/N	E	Fase 5 - Silos di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,24	
224/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,7	0,25	
225/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,7	0,25	
226/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
227/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
228/IT	E	Fase 2-4 - Caricamento silos tostato - "scarti"	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
229/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
230/A	E	Fase 2-4 - Caricamento silos tostato linea "grani"	850	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,25	
231/A	E	Fase 5 - Carico macine fabbricato A	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,25	
302/IT	E	Fase 10 - Centrale termica IT - caldaia 1 (potenza termica 1,3 MW)	2.500	24	continua	50	Polveri totali Ossidi di azoto CO	10 ⁽¹⁾ 80 ⁽¹⁾ 100 ⁽¹⁾	0,025 0,200 0,250	15,0	0,5	
303/IT	E	Fase 10 - Centrale termica IT - caldaia 2 (potenza termica 1,3 MW)	2.500	24	continua	50	Polveri totali Ossidi di azoto CO	10 ⁽¹⁾ 80 ⁽¹⁾ 100 ⁽¹⁾	0,025 0,200 0,250	15,0	0,5	
304/IT	E	Fase 10 - Centrale termica IT - caldaia 3 (potenza termica 1,3 MW)	2.500	24	continua	50	Polveri totali Ossidi di azoto CO	10 ⁽¹⁾ 80 ⁽¹⁾ 100 ⁽¹⁾	0,025 0,200 0,250	15,0	0,5	



		ELLA A2		STABILI			CODI	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice	impianto: 2061/38
P. to emissione	TA' IPPC E=esistente	n° 1 Fase provenienza	provenienza Portata Durata Frequenza Temp Inquinante LIMITI DI Alt [m³/h a emissioni nelle 24 ore [°C] EMISSIONE p 0°C, [h/giorno]		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento					
	N=nuovo		0,101 MPa]	[12] grov 110]				[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]	[🧸]	
401/IT	E	Fase 2 - Tostatura 1	5.000	24	continua	450-550	Polveri totali		0,050	15,0	0,72	ciclone + postcombustore
401/11	E	rase 2 - Tostatura 1	3.000	24	continua	450-550	C.O.V. come C totale		0,200	15,0	0,72	catalitico
402/IT	E	Fase 2 - Tostatura 2	5.000	24	continua	450-550	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,050	15,0	0,72	ciclone + postcombustore catalitico
403/IT	E	Fase 2 - Tostatura 5	4.200	24	continua	450-630	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,084	16,5	0,82	ciclone + postcombustore catalitico
404/IT	E	Fase 2 - Tostatura 6	4.200	24	continua	450-630	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,084	16,5	0,82	ciclone + postcombustore catalitico
405/IT	E	Fase 2 - Tostatura 7	7.200	24	continua	450-630	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,144	16,5	0,60	ciclone + postcombustore catalitico
406/IT	E	Fase 2 - Tostatura 3	4.400	24	continua	450-630	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,088 0,176	19,0	0,89	ciclone + postcombustore catalitico
407/IT	E	Fase 2 - Tostatura 4	4.400	24	continua	450-630	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,088 0,176	19,0	0,89	ciclone + postcombustore catalitico
501/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 1	21.000	24	continua	25-75°C	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,210 0,100	20,0	1,12	ciclone
502/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 2	21.000	24	continua	25-75	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,210 0,100	20,0	1,12	ciclone
503/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento + spietratura in aria 5	25.200	24	continua	35-70	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,252 0,126	17,0	1,00	ciclone
504/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento + spietratura in aria 6	25.200	24	continua	35-70	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,252 0,126	17,0	1,00	ciclone



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice impianto: 2061/38		
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S. _]	p.A. – Gattii	nara							
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento	
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]			
505/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 7	30.000	24	continua	30-120	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,300 0,150	21,8	0,90	ciclone	
506/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 3	37.800	24	continua	35-70	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,378 0,189	20,5	1,12	ciclone	
507/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 4	37.800	24	continua	35-70	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,378 0,189	20,5	1,12	ciclone	
511/IT	E	Fase 2 - Spietratura 1	5.300	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		21,2	0,56	ciclone	
512/IT	E	Fase 2 - Spietratura 2	5.300	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		21,2	0,56	ciclone	
513/IT	E	Fase 2 - Spietratura 5	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone	
514/IT	E	Fase 2 - Spietratura 6	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone	
515/IT	E	Fase 2 - Spietratura 7	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone	
516/IT	E	Fase 2 - Spietratura 3	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone	
517/IT	E	Fase 2 - Spietratura 4	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone	
601/B	E	Fase 5 - Pompe vuoto ampliamento L	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		14	0,17	Elettrofiltro	
602/B	E	Fase 5 - Pompe vuoto reparto B	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		14	0,17	Elettrofiltro	
603/B	Е	Fase 8 - Pompe vuoto trasporto solubili	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		15,3	0,17	Elettrofiltro	
604/C	E	Fase 5 - Pompe vuoto fabbricato C	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		7	0,17	Elettrofiltro	
605/IT	E	Fase 5 - Pompe vuoto fabbricato IT	1.400	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		13,9	0,19	Elettrofiltro	



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice	impianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara						
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	nza Temp Inquinante LIMITI I ore [°C] EMISSIO			Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento	
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
606/N	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N	6.000	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		17,8	0,59x0,39	Elettrofiltro
607/N	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
608/N	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		14,6	0,16	Elettrofiltro
609/N	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
610/N	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
611/O	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato O (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,0	0,25	
612/O	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato O	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12,0	0,35	Filtro a cartucce
613/A	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato A	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12,0	0,30	Filtro a cartucce
614/O	E	Fase 5 - Pompe del Vuoto fabbricato O	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12	0,35	Filtro a cartucce
615/O	E	Fase 5 - Pompe del Vuoto fabbricato O	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12	0,35	Filtro a cartucce
701/IT	E	Fase 3 - Pellettizzatore	11.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		17,5	0,50	Ciclone + Filtro a tessuto
702/IT	N	Fase 3 - Silos pellets	5.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,50	Ciclone
803/C	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	9.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		8,3	0,55	Ciclone + Filtro a tessuto
804/C	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	12.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		8,3	0,55	Ciclone + Filtro a tessuto



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice impianto: 2061/38		
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara						-	
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante		LIMITI DI EMISSIONE		Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento	
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]			
805/N	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	16.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17,3	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto	
806/N	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	13.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,65	Ciclone + Filtro a tessuto	
807/O	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	16.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,2	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto	
808/O	E	Fase 5 – Arrivo caffè tostato da IT a O	6.240	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,4	Filtro a tessuto a doppio stadio	
900/C	E	Fase 7 - Stoccaggio plastica	870	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,30		
901/C	E	Fase 7 - Stoccaggio plastica	870	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,30		
902/C	E	Fase 7 - Stoccaggio plastica	870	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,30		
903/C	N	Fase 7 - Trasporto granuli alle presse	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		10,0	0,11	Filtro a tessuto	
904/N	E	Fase 6 - Sfridi di stampaggio	16.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		20,0	0,55	Filtro a tessuto	
905/N	E	Fase 6 - Sfridi di stampaggio	3.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,40	Ciclone + Filtro a tessuto	
906/O	E	Fase 6 - Sfridi di stampaggio	16.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,2	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto	
908/A	E	Pressa rifili A	10.000	24	continua	ambiente	trascural	bili	10,0	0,50	ciclone di processo		
909/N	E	Fase 7 - Trasporto sfridi a silos intermedio	680	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,15	Filtro a maniche	
910/C	E	Fase 7 - Trasporto sfridi a silos intermedio	680	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		13,5	0,15	Filtro a maniche	
	_				_		Polveri totali	10					
911/N	E	Fase 7 - Recuperatore plastica	3.500	24	continua	ambiente	C.O.V. come C totale	20		13,5	0,25		
912/C	E	Fase 7 - Silos plastica recuperata	530	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,15	Filtro a maniche	
913/C	E	Fase 7 - Trasporto plastica recuperata	530	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		13,5	0,15	Filtro a maniche	
E1	E	Caricamento silos zucchero		Emi	ssione forteme	nte discontin	ua, circa 3 ore al meso	e		13,7	0,3	Filtro a maniche	
E2	E	Linee di miscelazione	4000	24	continua	ambiente	polveri	10		13,7	0,3	Filtro a maniche	

EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI O DA IMPIANTI DI EMERGENZA

	I I			
307/O	E	Centrale termica O - caldaia 1		lettera dd) Parte I Allegato IV alla Parte V del D. Lgs. 152/2006 e smi



	TABELLA A2			STABILI	MENTO		CODICE IPPC: 6.4 lett. b2				Codice i	Codice impianto: 2061/38	
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S. _]	p.A. – Gattii	nara						_	
P. to emissione	E=esistente N=nuovo	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C, 0,101 MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO [mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]		Altezza p. to emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento	
308/O	E	Centrale termica O - caldaia 2					lettera dd) Parte I	Allegato IV all	a Parte V	del D. Lgs. 15	52/2006 e smi		
D.001/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trase	curabili				
D.002/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trase	curabili				
D.003/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N	1	24	discontinua	ambiente		trase	curabili				
D.004/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N	1	24	discontinua	ambiente		trase	curabili				
D.005/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N	1	24	discontinua	ambiente		trase	curabili				
D.006/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trase	curabili				
D.007/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trascurabili					
D.008/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente	trascurabili						
D.009/O	E	Sfiati degasaggio fabbricato O		24	discontinua	ambiente	trascurabili						
D.010/O	E	Sfiati degasaggio fabbricato O		24	discontinua	ambiente		trascurabili					
D.011/N	N	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trase	curabili				
D.012/N	N	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trasc	curabili				
D.020/A	N	Sfiati degasaggio fabbricato A	100	24	discontinua	ambiente	trasc	urabili		13	0,12		
D.021/O	N	Sfiati degasaggio fabbricato O	160	24	discontinua	ambiente	trasc	urabili		16	0,15		
EM.001	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza					
EM.002	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza					
EM.003	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo		Condotto di emergenza									
EM.004	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo		Condotto di emergenza									
EM.005	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo		Condotto di emergenza									
EM.006	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo		Condotto di emergenza									
EM.007	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza					

TABELLA A2		STABILIMENTO			CODICE IPPC: 6.4 lett. b2			Codice impianto: 2061/38				
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S. _]	p.A. – Gattii	nara						-
P. to emissione	E=esistente N=nuovo	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C, 0,101 MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO [mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]		p. to emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
EM.010	E	Disco rottura tostatrice 1					Condotto	di emergenza				
EM.011	E	Disco rottura tostatrice 2					Condotto	di emergenza				
EM.012	E	Disco rottura tostatrice 3					Condotto	di emergenza		_		-
EM.013	E	Disco rottura tostatrice 4					Condotto	di emergenza				
EM.014	E	Disco rottura tostatrice 5					Condotto	di emergenza				
EM.015	E	Disco rottura tostatrice 6		Condotto di emergenza								
EM.016	E	Disco rottura tostatrice 7		Condotto di emergenza								
EM.020	E	Scarico emergenza silo pellet					Condotto	di emergenza				
EM.020	N	Scarico emergenza filtro pellet 701		Condotto di emergenza								
EM.020	N	Scarico emergenza filtro pellet 701					Condotto	di emergenza				
EM.030	E	Gas di scarico gruppo elettrogeno Eraclea					Em	ergenza				
EM.040	E	Motopompa antincendio Reparto A		Emergenza								
EM.041	E	Motopompa antincendio Reparto O	Emergenza									
EM.042	E	Motopompa antincendio Reparto O	Emergenza									
R.001	E	Locali carica batterie	Estrazione aria ambiente									
R.002	E	Locali carica batterie	Estrazione aria ambiente									
R.003	E	Locali carica batterie	Estrazione aria ambiente									
Z.001	E	Centrale azoto	Emissioni di gas separati dall'aria									

⁽¹⁾ I valori limite di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%

1. PRESCRIZIONI SPECIFICHE:

- 1. Salvo quanto diversamente indicato, i valori limite di emissione fissati in tabella "A2" sono espressi in concentrazione media oraria (mg/Nm³ = massa di sostanza contenuta in un metro cubo di effluente riferito a 0°C e 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo) e in flusso di massa (kg/h) e rappresentano il massimo quantitativo in massa di inquinante contenuto nel flusso gassoso strettamente necessario all'evacuazione di tutti gli effluenti prodotti, in condizioni di sicurezza, senza ricorso a diluizioni non necessarie.
- 2. L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, durante i periodi di normale funzionamento degli stessi (intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi), il rispetto dei limiti di emissione fissati in tabella "A2".
- 3. La realizzazione, l'esercizio e la manutenzione di tutti gli impianti presenti in stabilimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento e durante tutte le fasi di lavorazione, il massimo contenimento delle emissioni diffuse.
- 4. Ogni camino dovrà essere provvisto di targhetta riportante il numero identificativo indicato nella tabella "A2".
- 5. Qualora si verifichi un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, la Ditta deve informare la Provincia e l'ARPA **immediatamente e comunque entro e non oltre le otto ore successive all'evento**, fermo restando l'obbligo della Ditta di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana e per l'ambiente. In tali casi l'autorità competente potrà disporre la riduzione e/o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere all'adozione tempestiva delle misure necessarie per garantire un ripristino della conformità dell'impianto nel più breve tempo possibile.
- 6. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto di abbattimento.
- 7. L'impresa deve annotare su apposito registro le operazioni di manutenzione, ordinarie e straordinarie, dei sistemi di abbattimento presenti in stabilimento. Tale registro deve essere conservato in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo.
- 8. Il rilevamento periodico delle emissioni deve essere eseguito secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio e controllo (riportato al suballegato A.7 del presente allegato), sui camini e con la periodicità indicata alla tabella 1.6.1 dello stesso, e comunque in continuità con gli ultimi autocontrolli eseguiti, ad opera di un tecnico abilitato e per tutti i parametri ivi indicati. Il controllo deve essere eseguito nelle più gravose condizioni di esercizio degli impianti. 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), nonché i metodi di campionamento riportati nella Tabella A, sezione 1.6.1. del Piano di Monitoraggio e Controllo allegato al presente provvedimento. Metodi alternativi possono essere utilizzati a condizione che garantiscano prestazioni equivalenti in termini di sensibilità, accuratezza e precisione. In tal caso nella presentazione dei risultati deve essere descritta la metodica utilizzata.
- 9. Il Gestore deve comunicare, con un anticipo di 15 giorni, alla Provincia ed all'ARPA, il periodo in cui intende effettuare gli autocontrolli periodici di cui al punto precedente, e presentare i risultati entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.



- 10. Per quanto riguarda i camini 401/IT, 402/IT, 403/IT, 404/IT, 405/IT, 406/IT e 407/IT (tostatrici), i risultati ottenuti dei parametri inquinanti monitorati dovranno essere presentati anche come andamento temporale e non solo come dato medio.
- 11. I condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti. Devono inoltre essere garantite le condizioni di sicurezza per l'accessibilità alle prese di campionamento nel rispetto dei disposti normativi previsti dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.. Al fine di elevare in quota il materiale tecnico necessario ai campionamenti, ogni piattaforma di lavoro dovrà essere dotata di un sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature a carrucole con fune idonea provvista di idoneo sistema di blocco per quote inferiori a 10 m e per quote superiori, sistemi di sollevamento elettrico come argani o verricelli provvisti di sistemi frenanti. A lato della postazione di lavoro, deve essere sempre garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo collocato in quota.
- 12. 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.

1.1 PRESCRIZIONI SPECIFICHE PER GLI IMPIANTI ESISTENTI (E)

- 13. I post-combustori a servizio degli impianti di tostatura (401/IT, 402/IT, 403/IT, 404/IT, 405/IT, 406/IT e 407/IT) devono essere regolati alla temperatura ottimale individuata a seguito delle verifiche iniziali dell'intervallo di temperature di esercizio, riferito al tempo di permanenza degli effluenti, nel quale si ottiene 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.
- 14. La temperatura degli effluenti in ingresso ed in uscita dagli impianti di post-combustione deve essere controllata e registrata in continuo. Le registrazioni devono essere conservate in stabilimento e devono essere a disposizione degli organismi preposti al controllo.
- 15. Per quanto riguarda i silos di stoccaggio plastica, la ditta deve provvedere **semestralmente** alla **manutenzione dei filtri** posti sugli sfiati.

1.2 PRESCRIZIONI SPECIFICHE PER GLI IMPIANTI NUOVI (N)

- 16. Il termine per la messa a regime dei nuovi impianti afferenti ai nuovi camini è fissato in 60 giorni dalla data di avviamento dell'impianto, comunicata al Sindaco, alla Provincia e ad ARPA con un anticipo di almeno 15 giorni.
- 17. Con riferimento a tutti i nuovi camini e ad esclusione delle attività di cui al c. 1 dell'art. 272 del D. Lgs. n. 152/2006, parte V e s.m.i., l'impresa deve effettuare due rilevamenti delle emissioni (autocontrolli iniziali), in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel tabella "A2".
- 18. Le date di effettuazione dei suddetti autocontrolli dovranno essere comunicate, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Dipartimento ARPA ed al Sindaco. I risultati dei rilevamenti dovranno poi essere trasmessi alla Provincia di Vercelli, al Dipartimento ARPA



ed al Sindaco competente per territorio entro 30 giorni dalla data di emanazione del referto analitico.

1.3 STUDIO SULLA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DI OSSIDI DI AZOTO DALLA FASE DI TOSTATURA DEL CAFFÈ CRUDO

- 19. La Ditta dovrà produrre **ogni due anni a partire dalla data di rilascio dell'A.I.A.** (16/10/2014), un aggiornamento dello studio trasmesso in data 10/06/2014 (ns. prot. di ricevimento 18920) relativo alla riduzione degli ossidi di azoto dalla fase di tostatura del caffè crudo.
- 20. Tale studio dovrà prendere in esame almeno i seguenti aspetti:
- Caratteristiche tecniche delle macchine;
- Analisi e valutazione dei dati rilevati negli anni precedenti;
- Analisi e valutazione delle tecnologie eventualmente offerte dal mercato per la riduzione delle emissioni, sia tramite abbattimento *end-of-pipe*, sia tramite riduzione della generazione di inquinanti.
- 21. La Ditta deve predisporre una relazione di aggiornamento che tratti almeno i seguenti contenuti:
- Risultati delle analisi effettuate:
- Ricognizione delle tecniche e tecnologie reperibili sul mercato;
- Valutazione dell'applicabilità, dell'efficacia e della sostenibilità economica delle tecniche e tecnologie individuate;
- Valutazione di tali proposte alla luce di quanto stabilito dal BRef "Food, Dink and Milk", nella sua più recente stesura e di eventuali ulteriori documenti comunitari nel frattempo pubblicati;
- Eventuale studio di fattibilità, comprensivo di tempistiche, relativo all'adeguamento degli impianti di tostatura che utilizzi una delle soluzioni individuate.
- 22. Sulla base delle risultanze dello studio potranno essere ridefiniti su proposta dell'Autorità competente o degli enti di controllo gli inquinanti, i valori limite di emissione, la frequenza degli autocontrolli e i sistemi di monitoraggio indicati nella presente autorizzazione.



A3. SCARICHI IDRICI e ACQUE METEORICHE PRESCRIZIONI E VALORI LIMITE DI EMISSIONE

TABELLA "A3"	STABILIMENTO Luigi Lavazza S.p.A Gattinara	Co	ODICE IPPC: 6.4 lett. b2	2			
N° P.to di scarico	Tipologia acque scaricate/allontanate	Portata media di scarico [m³/h] (*)	Impianto Trattamento	Corpo recettore			
	<u>Acque reflue domestiche Palazzina</u> Uffici – Servizi igienici		fosse biologiche				
S1	• Acque meteoriche reparti A, D ed E (silo crudo 1 e 2)			Pubblica Fognatura			
	 Acque reflue industriali scarico torri evaporative (pozzetto interno di campionamento denominato P2) 		Filtrazione tramite filtri a sabbia dei reflui di condensa	(**)			
S2	Acque meteoriche lato nord reparto B			Pubblica Fognatura (**)			
S3	• Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici, cucina/mensa Palazzina Uffici		fosse biologiche a valle dei servizi igienici; vasca biologica cucina; degrassatore mensa	Pubblica Fognatura (**)			
	• Acque meteoriche reparto A, B, C, D						
S4	Attualmente non utilizzato						
	<u>Acque reflue industriali</u> scarico torri evaporative (pozzetto interno di campionamento denominato P1)		Filtrazione tramite filtri a sabbia dei reflui di condensa				
S5	 Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici D, C, N e guardiola di via Ottaviano 		fosse biologiche	Pubblica Fognatura			
55	Acque meteoriche da piazzale crudo, nuova area rifiuti (zona P)		Vasca di prima pioggia e disoleatore	(**)			
	• Acque meteoriche reparto C, D, E,						
	Acque reflue industriali scarico torri evaporative Reparto O (pozzetto interno di campionamento denominato P3)		Filtrazione tramite filtri a sabbia dei reflui di condensa				
S6	 Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici reparto O e nuova guardiania 		fosse biologiche	Pubblica Fognatura (**)			
	 Acque meteoriche nuovo parcheggio e tratto stradale Via Ottaviano 		Disoleatore	()			
	Acque meteoriche nuova guardiania e reparto O						
S7	<u>Acque meteoriche</u> reparto O, area deposito rifiuti e piazzale antistante;		Vasca di prima pioggia e disoleatore	Canale scolmatore a cielo aperto			

41,		200	3
Ì		B	
		Ħ	
- 1	S,	۳	

	Acque meteoriche piazzali e vie di transito Reparto O, scarico del troppo pieno pozzi perdenti asserviti al drenaggio delle acque meteoriche sul tratto ferroviario			
S8	Attu	almente non utilizz	zato	
S9	Acque meteoriche zona di transito ad ovest del reparto B			Pubblica Fognatura
	Acque reflue domestiche reparto B		Fosse biologiche	(**)
S10	Acque meteoriche nuova area rifiuti zona NP		Vasca di prima pioggia e disoleatore	Pubblica Fognatura (**)

^(*) Tutti gli scarichi sono di tipo discontinuo

Le acque reflue scaricate ai punti di scarico S1, S3, S5, S6 ed S9 sono classificate come industriali e domestiche ai sensi dell'art. 74 lettera h) e g), parte III del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

PRESCRIZIONI GENERALI SCARICHI:

- 23. I pozzetti di ispezione e campionamento posti appena a monte del collettamento dei reflui in pubblica fognatura devono essere mantenuti costantemente agibili ed accessibili.
- 24. Non devono essere immessi nello scarico reflui o liquami provenienti da altre attività se non previo conseguimento di nuova specifica autorizzazione.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE SCARICHI S1, S5 ed S6 - Acque reflue industriali:

- 25. Agli scarichi S1, S5 ed S6 devono essere rispettati i limiti di accettabilità fissati dalla tabella 3, Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/2006, per lo scarico in pubblica rete fognaria.
- 26. Deve essere garantita la corretta gestione e manutenzione dei dispositivi filtranti utilizzati per il trattamento delle acque reflue di condensa.
- 27. Le acque reflue industriali di raffreddamento dovranno essere scaricate al raggiungimento del valore di conducibilità di 1200 μS/cm.
- 28. Le acque reflue industriali devono essere campionabili separatamente prima della commistione con le acque reflue domestiche e/o meteoriche.
- 29. I pozzetti di ispezione e di campionamento ubicati prima della commistione con le altre tipologie di acque (denominati P1, P2 e P3 come individuati dalla Ditta nell'allegato U Tav. 1 "planimetria rete fognaria" del 02/10/2016, riportata in Allegato C al presente provvedimento) devono essere mantenuti costantemente agibili ed accessibili. Presso tali pozzetti dovranno essere rispettati i limiti di accettabilità fissati dalla tabella 3, Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/2006, per lo scarico in pubblica rete fognaria.
- 30. In caso di guasti, fermi tecnici o incidenti che possano comportare il mancato rispetto dei limiti tabellari previsti, lo scarico deve cessare e del fatto dovrà essere data tempestiva comunicazione alla Provincia, al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Vercelli ed al Gestore S.I.I. S.p.A. di Vercelli.
- 31. La vasca posizionata a monte del punto di scarico S5 ed adibita alla raccolta delle acque meteoriche e delle acque reflue industriali e domestiche, deve essere munita di misuratori di livello antitraboccamento al fine di impedire, in caso di incidenti, eventuali sversamenti.
- 32. Per i misuratori di livello esistenti deve essere mantenuta idonea registrazione delle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria a disposizione degli enti di controllo.

^(**) Gestore Rete Fognaria: Servizio Idrico Integrato del Biellese e del Vercellese (S.I.I.)



- 33. Dovrà essere interrotto lo scarico in pubblica fognatura nel caso in cui si rendano necessari interventi sulla pubblica rete fognaria o sull'impianto di depurazione, affidati alla gestione del S.I.I. S.p.A. di Vercelli.
- 34. La Ditta dovrà effettuare gli autocontrolli delle acque reflue industriali secondo quanto indicato nella tabella 1.7.1. del Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al suballegato A.7 del presente allegato. Gli autocontrolli dovranno essere effettuati con cadenza annuale per gli anni 2015, 2016, 2017. Qualora gli esiti analitici dimostrino valori conformi ai limiti di emissione previsti, i successivi autocontrolli potranno essere effettuati con cadenza triennale.
- 35. Il Gestore deve comunicare, con un anticipo di 15 giorni, alla Provincia all'ARPA e al S.I.I., il periodo in cui intende effettuare gli autocontrolli periodici di cui al punto precedente, e presentare i risultati entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.
- 36. Deve essere presentata ogni anno, entro il 31 marzo, al S.I.I. S.p.A. di Vercelli, la denuncia del volume di refluo scaricato in pubblica fognatura. Si demanda alla Ditta l'effettuazione delle dovute valutazioni congiuntamente al S.I.I. in merito all'opportunità di inserire o meno dei misuratori di scarico per le acque reflue industriali, oppure effettuare una stima dei volumi di acque scaricate. Gli esiti di tali valutazioni dovranno essere successivamente comunicate anche ad ARPA e Provincia.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE SCARICHI S1, S3, S5, S6 ed S9 - Acque reflue domestiche:

- 37. Lo smaltimento è ammesso solo se il refluo, nel tempo, mantiene le caratteristiche di scarico civile. Non devono essere immesse altre tipologie di refluo, se non previo conseguimento di nuova specifica autorizzazione;
- 38. Il posizionamento ed il dimensionamento dei sistemi di chiarificazione devono corrispondere a quanto previsto dall'allegato 5 della deliberazione del Comitato Interministeriale del 04/02/1997 riguardante "Criteri, metodologie e norme tecniche generali di cui all'art, 2 della L. 319/76 e s.m.i..
- 39. Deve essere garantita la corretta gestione e manutenzione delle fosse Imhoff, anche a mezzo di periodico allontanamento e smaltimento dei fanghi ad opera di ditte autorizzate e nel rispetto delle vigenti disposizioni in materia. La documentazione deve essere tenuta a disposizione degli Enti di controllo. Tale prescrizione vale sino all'istante in cui tali fosse risulteranno presenti nelle modalità di scarico dei reflui domestici.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE PER IL RIUTILIZZO ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

Le acque delle condense dei compressori della centrale termica e le acque dei lavaggi industriali sono riutilizzate previo trattamento nell'impianto di evaporazione, fermo restando il rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 40. Il Gestore deve dare comunicazione a Provincia e ARPA dell'avvenuta implementazione delle condotte per il collettamento alla torre evaporativa del reparto O del chiarificato prodotto dall'evaporatore;
- 41. Il Gestore deve garantire il completo riutilizzo del chiarificato dell'evaporatore nel ciclo industriale.
- 42. Il concentrato prodotto dall'evaporatore deve essere smaltito come rifiuto.

ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO E ACQUE DI LAVAGGIO DELLE AREE ESTERNE



Dal piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche presentato dall'azienda in data contestualmente all'istanza A.I.A., ed aggiornato con comunicazione di modifica non sostanziale del 01/06/2016, risulta che le attività svolte sulle superfici scoperte dello stabilimento sono tali da non determinare un rischio di contaminazione delle acque meteoriche. Uniche eccezioni sono rappresentate dalle seguenti superfici adibite a deposito rifiuti ("Zona deposito rifiuti Reparto Crudo" composta da due aree di stoccaggio rifiuti: una da 540 m² area denominata NP e una da 162 m² denominata P, separate da una schiena d'asino; "Zona deposito rifiuti Reparto O "da 783 m²) e dalle aree di transito e sosta automezzi presenti presso il piazzale "Crudo" (3500 m²) e ad Est del Reparto O (6000 m²). Di seguito viene fornito un elenco di tali aree:

Area	Superficie (m²)
Area n.1: deposito rifiuti Reparto Crudo NP	540
Area n.2: deposito rifiuti Reparto Crudo P	162
Area n.3: piazzali di transito e sosta di automezzi "Crudo"	3500
Area n.4: deposito Rifiuti Reparto O	783
Area n.5: zona parcheggio mezzi ad Est del Reparto O	6000
Totale	10985

Descrizione aree n. 1 e n. 2:

Entrambe le zone saranno costituite da una platea in calcestruzzo, dotate di idonea pendenza circa 1% affinché sul lato lungo la recinzione si raccolgano le acque di scolo.

- per la zona di deposito rifiuti Reparto Crudo NP (Area n. 1) e tutta l'area circostante verrà realizzata una nuova rete di raccolta delle acque meteoriche che verranno avviate ad un selezionatore a 3 vie con il trattamento delle acque di prima pioggia in una nuova vasca che verrà realizzata allo scopo; (totale area convogliata pari a 2500 m²)
- le acque meteoriche raccolte dalla platea della zona di deposito rifiuti Reparto Crudo P (Area n. 2) verranno convogliate verso il sistema di trattamento delle acque di prima pioggia già presente per il piazzale del Crudo ed in grado di accogliere il volume di acqua prodotto da questa area di deposito. (totale area convogliata pari a 400 m²)

Impianto di trattamento asservito alle aree n. 1, 2 e 3.

<u>Le caditoie della zona P</u> verranno collettate con un nuovo tratto di canalizzazione all'interno del pozzetto selezionatore a 3 vie e della vasca di prima pioggia già realizzata per il piazzale del Crudo. Tale sistema è costituito da:

- Un **pozzetto selezionatore a tre vie**, con il compito di selezionare le acque di prima pioggia da inviare alla relativa vasca, e munito di scolmatore per l'invio delle acque successive alla rete fognaria
- Una vasca di prima pioggia, nella quale avverrà il primo trattamento delle acque meteoriche per la separazione delle polveri o materiali sedimentabili presenti, per deposito. Il flusso di acqua in ingresso alla vasca sarà intercettato da una valvola a galleggiante, al raggiungimento di 25 m³. Lo smaltimento dell'acqua di prima pioggia dalla vasca sarà garantito da una pompa di iniezione del liquido nel successivo disoleatore. Il battente di tale pompa va quindi considerato come residuo sempre presente nella vasca, ai fini del suo dimensionamento.
- Un **disoleatore** a coalescenza, che separa gli eventuali residui di idrocarburi dall'acqua meteorica in arrivo dalla vasca di prima pioggia.
- La tubazione di ingresso al pozzetto sarà dotata di un sensore di pioggia il cui segnale entra nella logica di funzionamento dell'impianto.



<u>Le caditoie della zona NP</u> e di tutta l'area circostante, invece, saranno collettate ad un nuovo impianto di trattamento delle acque di prima pioggia strutturalmente uguale a quello del piazzale del crudo. Le acque di prima pioggia trattate e quelle di seconda pioggia verranno quindi immesse nella rete fognaria pubblica all'interno di un nuovo punto di allaccio dotato di pozzetto di ispezione collocato subito a valle della vasca di prima pioggia che verrà denominato S10. Al fine di evitare che le acque meteoriche del presente piazzale vadano direttamente all'interno della condotta fognaria SII, tutte le caditoie esistenti verranno sostituite da chiusini sigillati, ma ispezionabili in caso di necessità e verrà realizzata una nuova rete come sopra descritto.

Impianto di trattamento asservito all'aree di deposito temporaneo rifiuti Reparto O (area n. 4).

- Un **sistema di caditoie** per immissione delle acque meteoriche all'interno di canalette di alimentazione del pozzetto. Le caditoie e le condotte di alimentazione del disoleatore.
- Un **pozzetto selezionatore a tre vie**, con il compito di selezionare le acque di prima pioggia da inviare alla relativa vasca, e munito di scolmatore per l'invio delle acque successive alla rete fognaria.
- Una vasca di prima pioggia, nella quale avverrà il primo trattamento delle acque meteoriche per la separazione delle polveri o materiali sedimentabili presenti, per deposito. Il flusso di acqua in ingresso alla vasca sarà intercettato da una valvola a galleggiante, al raggiungimento di un adeguato volume di acque. Lo smaltimento dell'acqua di prima pioggia dalla vasca sarà garantito da una pompa di iniezione del liquido nel successivo disoleatore. Inoltre, data la possibile presenza di residuo solido in sospensione derivante da sfrido di lavorazione di materiale plastico, si installerà, a monte della pompa, un filtro a rete metallica sufficientemente fine, per tutta l'altezza della vasca, con il compito di trattenere lo sfrido nella vasca e proteggere la girante della pompa.
- Un **disoleatore**, ad es. del tipo già presente nell'impianto attuale, che separa gli eventuali residui di idrocarburi dall'acqua meteorica in arrivo dalla vasca di prima pioggia.
- La tubazione di ingresso al pozzetto sarà dotata di un sensore di pioggia il cui segnale entra nella logica di funzionamento dell'impianto.

Impianto di trattamento asservito alla zona parcheggio mezzi ad Est del Reparto O (Area n. 5).

- Un **sistema di caditoie** per immissione delle acque meteoriche all'interno di canalette di alimentazione del pozzetto.
- Un **pozzetto selezionatore a tre vie**, con il compito di selezionare le acque di prima pioggia da inviare alla relativa vasca, e munito di scolmatore per l'invio delle acque successive alla rete fognaria.
- Una vasca di prima pioggia, nella quale avverrà il primo trattamento delle acque meteoriche per la separazione delle polveri o materiali sedimentabili presenti, per deposito.
 Il flusso di acqua in ingresso alla vasca sarà intercettato da una valvola a galleggiante, al raggiungimento di un adeguato volume di acque. Lo smaltimento dell'acqua di prima pioggia dalla vasca sarà garantito da una pompa di iniezione del liquido nel successivo disoleatore.
- Un **disoleatore**, ad es. del tipo a coalescenza, che separa gli eventuali residui di idrocarburi dall'acqua meteorica in arrivo dalla vasca di prima pioggia.
- La tubazione di ingresso al pozzetto sarà dotata di un sensore di pioggia il cui segnale entra nella logica di funzionamento dell'impianto.

Descrizione opere di raccolta e trattamento acque meteoriche derivanti dalla nuova viabilità interna in seguito all'acquisizione del tratto di strada di Via Ottaviano lungo il sedime ferroviario.



Parte stretta di Via Ottaviano: nel tratto tra la "vecchia recinzione" in pietra dello stabilimento e l'inizio del rilevato ferroviario verrà realizzata una canaletta stradale superficiale posta sul lato ovest, dove con il rifacimento della pavimentazione stradale saranno convogliate le acque meteoriche di caduta sulla strada. La cunetta stradale al termine della strettoia sarà intercettata da una canalina trasversale alla strada, in grado di raccogliere tutte le acque e portarle al disoleatore posto prima del conferimento in fognatura comunale.

Acque sedime ferroviario: le acque provenienti dal rilevato ferroviario vengono raccolte da un fosso superficiale posto tra il rilevato e la nuova recinzione di stabilimento e a distanze regolari, il fosso viene deviato all'interno della proprietà LAVAZZA verso un pozzo perdente per drenare le acque verso le falde del terreno, composto da una batteria di 5 pozzi. In considerazione della poca permeabilità del terreno e della relativa poca profondità della prima falda, si suppone che i pozzi possano essere non abbastanza efficienti per garantire il drenaggio completo, ma hanno una funzione di laminazione delle acque di scolo. Per tale motivo i pozzi saranno collegati tra di loro con una canalizzazione e collegati dall'ultimo pozzo al canale superficiale, con un bypass al collettore comunale.

Tratto di Via Ottaviano a valle della parte stretta: su questo tratto viario è prevista la sostituzione di tutte le caditoie esistenti afferenti direttamente al collettore comunale, con chiusini bloccati, ma utilizzabili per le ispezioni, e la realizzazione di una nuova fognatura che raccolga sia le acque meteoriche provenienti dai canali/cunette di raccolta della parte stretta, che quelle raccolte in questo trattp mediante una serie di caditoie poste lungo il percorso. Le acque ivi raccolte vengono inviate ad un disoleatore finale prima dello scarico nella fognatura pubblica all'interno del punto di scarico S6.

- 43. Si dà atto del completamento delle opere relative alle aree n. 4 e 5 (vedi tabella sopra). La Ditta dovrà provvedere a realizzare le opere per il trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia previste per le aree 1, 2, 3 e relativamente al tratto di Via Ottaviano, sopra riportate, in accordo con quanto sopra riepilogato e con quanto riportato nel Piano di Prevenzione e Gestione delle acque meteoriche trasmesso congiuntamente all'istanza di A.I.A., come modificato con comunicazione di modifica non sostanziale del 01/06/2016. Il termine di completamento delle opere è fissato in 9 mesi dal ricevimento del presente provvedimento. Al termine della realizzazione delle opere Lavazza s.p.a. dovrà darne opportuna comunicazione ad ARPA, Provincia e S.I.I., allegando una relazione con la descrizione degli interventi effettuati.
- 44. Dovranno essere sempre disponibili presso l'impianto idonei materiali assorbenti (ad es. sabbia, segatura...) da utilizzarsi per raccolta e arginamento di eventuali sversamenti sui piazzali interni o su aree esterne, a tutela dei corsi d'acqua interessati. Tali materiali, in caso di utilizzo, devono essere correttamente smaltiti.
- 45. Il personale addetto all'insediamento dovrà essere formato ed informato secondo quanto previsto dal Regolamento Regionale n. 1/R 2006 e s.m.i..
- 46. Nel caso in cui vengano a cadere le condizioni di rispetto per l'ambiente e di quanto richiesto dalle vigenti normative in materia, nell'insediamento dovranno essere attuati opportuni correttivi tecnici.
- 47. Nel caso di interventi sulle condotte fognarie interne allo stabilimento che allontanano le acque meteoriche, la Ditta dovrà valutare la possibilità di collettarle ad un ricettore diverso dalla pubblica fognatura.



A.4 GESTIONE RIFIUTI PRODOTTI

- 48. I rifiuti prodotti in prima persona dalle attività produttive della Ditta dovranno essere gestiti con il regime del deposito temporaneo nel rispetto dell'art 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e conformemente a quanto di seguito indicato:
 - Il deposito temporaneo deve essere effettuato per categorie omogenee di rifiuti. Le aree dedicate devono essere definite per singola categoria di rifiuto e deve essere apposta una cartellonistica riportante CER e denominazione del rifiuto ivi depositato;
 - In particolare nel caso di <u>rifiuti pericolosi</u> deve essere previsto un sistema di copertura (tettoia) e devono essere rispettate le norme che ne disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura;
 - Per quanto concerne l'etichettatura dei rifiuti pericolosi, tutti gli imballaggi devono recare alcune diciture specifiche leggibili e indelebili quali:
 - i. nome chimico della sostanza o delle sostanze presenti nel rifiuto. Benché l'elenco non debba essere considerato esaustivo, devono figurarvi i nomi delle sostanze che hanno condotto alla classificazione "rifiuto pericoloso";
 - ii. i codici relativi ai rischi associati al rifiuto;
 - iii. i codici relativi ai consigli di prudenza da adottare nella manipolazione del rifiuto;
 - I contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per la raccolta dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 - I contenitori e/o serbatoi di <u>rifiuti liquidi</u> in deposito temporaneo devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacino di contenimento per contenere eventuali fuoriuscite del rifiuto depositato. I bacini di contenimento devono essere di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
 - I contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
 - Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
 - I rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
 - Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
 - Le eventuali vasche presenti per lo stoccaggio di rifiuti liquidi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche dei rifiuti stessi. Le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti. Le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento.



A5. PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

- 49. Il gestore, al fine di garantire la protezione del suolo e delle acque sotterranee, deve:
- a) Ove l'autorità competente lo ritenga necessario in esito all'esame della verifica preliminare trasmessa dal Gestore il 07/07/2015 (n. prot. di ricevimento 24216) ai sensi dell'Allegato I al D.M. n. 272 del 13/11/2014, elaborare e trasmettere per validazione alla Provincia di Vercelli una **relazione di riferimento** sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, entro un termine non superiore a dodici mesi dalla data della relativa richiesta;
- b) a garanzia dell'obbligo di riportare il sito allo stato constatato nella relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva dell'attività, il Gestore dovrà prestare adeguate garanzie finanziarie, secondo le modalità che saranno stabilite dal D.M. da emanarsi ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-septies, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., entro 12 mesi dall'entrata in vigore dello stesso decreto e salvo diversi termini in esso stabiliti;
- c) nell'ambito dell'esame della relazione di riferimento di cui al punto a), ove ritenuto necessario, potranno essere disposti ulteriori e specifici approfondimenti ai fini della sua validazione, e programmati periodici controlli sul suolo e sulle acque sotterranee;
- d) in caso di cessazione definitiva delle attività, deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento ed il sito stesso deve essere ripristinato secondo quanto indicato nel piano di dismissione dello stabilimento presentato dalla Ditta in data 10/06/2014 (ns. prot. di ricevimento n. 18920). L'attuazione del piano di dismissione deve essere comunicata a Provincia e ARPA con un anticipo di 60 giorni, allegando un cronoprogramma degli interventi. Gli esiti delle operazioni di messa in sicurezza e bonifica degli impianti dovranno poi essere comunicate a Provincia e ARPA entro 30 giorni dall'avvenuta cessazione delle attività, prevedendo ad effettuare opportune indagini ambientali in caso di esito non favorevole delle stesse. È in ogni caso fatta salva la normativa in materia di bonifica di cui alla parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. nel caso in cui si accerti la presenza di contaminazione delle matrici ambientali coinvolte dal sito produttivo;

A6. EMISSIONI SONORE

Il Comune di Gattinara ha approvato in via definitiva il proprio Piano di Classificazione Acustica, pubblicato sul B.U.R.P. n. 27 del 07 Luglio 2005. Pertanto, i **limiti acustici** attualmente in vigore sono quelli contenuti nel D.P.C.M. 14 novembre 1997.

In particolare, per l'area dell'installazione e per tutti i recettori più prossimi al confine di stabilimento collocati a Sud e Nord è prevista un'associazione alla Classe V (Area prevalentemente industriale), per la zona situata a Nord (oltre Corso Garibaldi) e a Est è prevista un'associazione alla Classe IV (Area di intensa attività umana), e per le abitazioni poste a Ovest, oltre via Lavazza, è prevista una associazione alla Classe III (Area di tipo misto). I limiti acustici associati alle classi citate in precedenza sono i seguenti (secondo il D.P.C.M. 14 novembre 1997):

Classe	Limite di immi	ssione assoluto	Limite di	Applicazione		
acustica	Diurno [db(A)]	Notturno [db(A)]	Diurno [db(A)]	Notturno [db(A)]	del criterio differenziale	
III	60	50	55	45	Sì	
IV	65	55	60	50	Sì	
V	70	60	65	55	Sì	

50. Le attività dello stabilimento devono rispettare i limiti acustici imposti secondo il vigente Piano di Classificazione Acustica Comunale per la zona di ubicazione.

- - 51. In caso di variazioni della classificazione acustica del territorio comunale, il Gestore deve dare attuazione a quanto previsto dall'art. 14, comma 1 della Legge Regionale 52/2000 e s.m.i. recante "Disposizioni per la tutela dell'ambiente in materia di inquinamento acustico". La verifica della compatibilità delle emissioni sonore, effettuata secondo quanto stabilito dal DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico", deve essere trasmessa alla Provincia, eventualmente correlata di apposito piano di risanamento acustico, nei casi di superamento dei limiti stabiliti.
 - 52. Le attività di carico e scarico, nonché la movimentazione dei mezzi pesanti all'interno dello stabilimento, dovranno essere svolte esclusivamente in periodo diurno (6:00/22:00).
 - 53. La verifica dell'impatto acustico deve essere rielaborata/aggiornata attraverso le opportune misurazioni fonometriche, ogni qualvolta siano previste modifiche impiantistiche significative presso lo stabilimento.

A.7 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il seguente piano di monitoraggio e controllo costituisce quanto è stato elaborato da ARPA e Provincia in sede di valutazione ed approvazione del Piano di Monitoraggio e Controllo presentato dalla ditta **LUIGI LAVAZZA S.p.A.** congiuntamente all'istanza di A.I.A., aggiornato con le modifiche non sostanziali comunicate in data 01/06/2016.

Il Piano è stato ritenuto nel complesso esaustivo, ed è stato integrato con le prescrizioni emerse dai pareri pervenuti in fase di istruttoria.

Ancora il Piano di Monitoraggio è stato completato definendo la modalità e la frequenza dei controlli programmati, di cui agli articoli 29-sexies, c. 6 e 29-decies, c. 3 del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i..

Premessa

Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi della parte II del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 la quale costituisce recepimento ed attuazione della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24 Novembre 2010 concernente la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento, relativo all'impianto IPPC codice 6.4 lett. b2 della ditta Luigi Lavazza S.p.A., con stabilimento produttivo sito nel Comune di Gattinara, Via Ottaviano n. 6, CAP 13045.

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

Finalità del piano

In attuazione dell'art. 29-sexies (autorizzazione integrata ambientale) comma 6 della Parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d'ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'A.I.A. suddetta.

Condizioni generali prescritte per l'esecuzione del piano

- 1. Il gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come indicato nelle tabelle riportate nei capitoli successivi.
- 2. La misura dei parametri stabiliti nel presente piano deve essere effettuata nelle più gravose condizioni di esercizio.
- 3. I dati relativi alla manutenzione e calibratura degli strumenti di misura devono essere registrati e conservati presso la ditta.

- - 4. Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione, ove possibile.
 - 5. Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi. Misurazioni per la calibrazione/taratura in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard) dovranno essere poste in essere almeno una volta ogni due anni, ove non diversamente specificato. Il certificato relativo a tali calibrazioni/tarature dovrà essere tenuto a disposizione degli enti di controllo presso lo stabilimento.
 - 6. La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, potranno essere emendati dietro permesso scritto dell'Autorità competente.
 - 7. Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:
 - a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
 - b) aree di stoccaggio dei rifiuti nel sito
 - c) pozzetti di campionamento fiscali per le acque reflue

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

8. Eventuali procedure interne di campionamento e misura devono essere ben definite su appositi registri e consultabili dagli enti preposti al controllo.



QUADRO SINOTTICO DELLE ATTIVITA' DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA	ARPA
	Autocontrollo	Reporting	Controlli / ispezioni integrate programmate	Campionament i/ analisi	Valutazione reporting
Consumi				anansı	
Materie prime (tab. 1.1)	Conteggio dei quantitativi acquistati	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Risorse idriche (tab. 1.3)	Letture contatore mensili	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Energia (tab. 1.4)	Letture contatore mensili annuale	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Combustibili (tab. 1.5)	Letture contatore mensili	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Aria					
Misure periodiche (tab. 1.6.1)	Semestrale, Annuale Triennale	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	Tre volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	Almeno in occasione dei controlli integrati
Sistemi trattamento fumi (tab. 1.6.2)	Semestrale, annuale, biennale	Annuale tutti i dati	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Acqua					
Misure periodiche (tab. 1.7.1)	Annuale, triennale	Annuale tutti i dati	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Rumore					
Misure periodiche rumore sorgenti Rifiuti	Secondo quanto indicato in tab. 1.8 e in caso di modifiche impiantistiche	Secondo quanto indicato in tab. 1.8 e in caso di modifiche impiantistiche			Secondo quanto indicato in tab. 1.8 e in caso di modifiche impiantistiche
Misure periodiche rifiuti prodotti (tab. 1.9.1)	Registro carico e scarico, rapporti di analisi annuali/triennali	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Parametri di processo (tab. 2.1)	In continuo	Annuale	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Aree di stoccaggio (tab 2.3)	Decennale, triennale	Annuale	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Indicatori di performance (tab. 3.1)	Annuale	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati



1. COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 Consumo materie prime

Denominazione Codice (CAS,)	Fase di utilizzo	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Caffè crudo	1, 2	Conteggio dei quantitativi acquistati	t	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Azoto	4, 5, 6, 17	Conteggio dei quantitativi acquistati	m ³	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Detergente per lavaggio catalizzatori	2	Conteggio dei quantitativi acquistati	1	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Detergente per lavaggio elettrofiltri	5	Conteggio dei quantitativi acquistati	kg	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Adesivo termofusibile	6, 8	Conteggio dei quantitativi acquistati	t	Registrazioni contabili mediante software gestionale

1.2 Controllo radiometrico (Non applicabile)

1.3 Consumo risorse idriche per uso industriale

Tipologia (Pozzo, acquedotto, ecc)	Fase di utilizzo	Utilizzo (industriale, civile, raffreddamento, ecc.)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Acquedotto	Tutte	Civile, Industriale, Raffreddamento	Presenza di contatore volumetrico – letture mensili	m ³ /giorno	Registrazioni a cura di manutenzione
Acquedotto	Fase 2	Industriale	Presenza di contatore volumetrico – letture mensili	m ³ /giorno	Registrazioni a cura di manutenzione
Acquedotto	Fase 15	Raffreddamento	Presenza di contatore volumetrico – letture mensili	m3/giorno	Registrazioni a cura di manutenzione

1.4 Energia

Descrizione (energia prodotta, venduta, consumata, ecc.)	Tipologia (elettrica, termica)	Fase di utilizzo	Metodo misura	U.M.	Frequenza controlli	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Energia prodotta dall'impianto fotovoltaico	Elettrica	Tutte	Contatore	KWh	Mensile	Gestionale interno
Energia consumata	Elettrica	Tutte	Contatore	KWh	Annuale	

1.5 Consumo combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	Metodo misura	U.M.	Frequenza misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Gas naturale	10	Contatore	Sm ³	Mensile	Gestionale interno
Gas naturale	2	Contatore	Sm ³	Mensile	Gestionale interno

Il gestore dovrà presentare a Provincia ed ARPA un audit sull'efficienza energetica del sito: la presentazione di tale documento dovrà avvenire dopo il sesto anno dalla data di rilascio del presente provvedimento e comunque almeno un anno prima dalla data di scadenza del termine dei 10 anni per la presentazione dell'istanza di riesame dell'A.I.A..



Tale audit non necessita di essere certificato, ma vuole essere un documento che attesti che il gestore ha sviluppato un'analisi più approfondita sulla sua situazione energetica rispetto a quanto richiesto annualmente con le tabelle del Piano di Monitoraggio e di Controllo "Energia" e "Consumo Combustibili". Per la redazione di tale audit energetico si faccia riferimento a quanto riportato nella sezione 5.3 del presente Piano di Monitoraggio e di Controllo.

1.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

1.6.1 Inquinanti monitorati

Relativamente alle emissioni in atmosfera, 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).

Le date di effettuazione degli autocontrolli affidati a laboratorio esterno dovranno essere comunicate, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia ed al Dipartimento ARPA. Tutte le analisi degli inquinanti richieste all'azienda come monitoraggio/autocontrollo ed indicate nelle tabelle di seguito riportate, dovranno essere eseguite da un laboratorio accreditato e i relativi rapporti di prova analitici dovranno essere trasmessi entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.

La registrazione delle letture della strumentazione di autocontrollo e degli interventi di manutenzione deve essere accompagnata dalla firma dell'operatore che l'ha effettuata.

Punto di emissione e Fase di provenienza	Parametro/ inquinante	U.M.	Eventuale parametro indiretto	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati			
FASE 1 – SCARICO E ST	OCCAGGIO CAFFE' CRUDO)						
007/SC	Polveri totali	mg/Nm³		Triennale	Certificato analitico			
FASE 2 – TORREFAZIO	NE							
401/IT, 402/IT, 403/IT, 404/IT, 405/IT, 406/IT, 407/IT	Polveri totaliCOV come C totaleCONO_X	Kg/h		Semestrale	Certificato analitico			
501/IT, 502/IT, 503/IT, 504/IT, 505/IT, 506/IT, 507/IT	- Polveri totali - COV come C totale	eri totali Kg/h		Triennale	Certificato analitico			
FASE 5 MACINATURA								
808/O	- Polveri totali	Kg/h		Triennale	Certificato analitico			
FASE 6 – CONFEZIONA	MENTO							
911/N	- Polveri totali - COV come C totale			Triennale	Certificato analitico			
FASE 10 – CENTRALE T	FASE 10 – CENTRALE TERMICA							
302/IT, 303/IT, 304/IT	- Polveri totali - CO - NO _x	mg/Nm³ Kg/h		Annuale	Certificato analitico			

Tabella A - Parametri/Inquinanti monitorati – Metodi di campionamento e misura (*)

Parametro/inquinante	Metodo
Velocità e Portata di flussi in condotti	UNI EN ISO 16911-1:2013
Determinazione del Vapore acqueo in condotti	UNI EN 14790:2006



Parametro/inquinante	Metodo
Polveri	UNI EN 13284-1/2003
NO _x	UNI EN 14792:2006, ISTISAN 98/2 - DM 25/8/00 All. 1, UNI 10878:2000
СО	UNI EN 15058:2006 Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di monossido di carbonio (CO)
COV	UNI EN 12619:2013

^(*) Le metodiche riportate in tabella sono state fornite dal Dipartimento ARPA di Vercelli e sono pubblicate sul sito WEB della Provincia di Vercelli all'indirizzo

http://www.provincia.vercelli.it/index.php?show=detail&ID=2970

L'elenco delle metodiche di campionamento, potrà essere soggetto ad aggiornamenti. Si invita pertanto il gestore a controllare periodicamente il sito WEB in occasione degli autocontrolli periodici da eseguirsi secondo le frequenze previste dal presente Piano.

Il gestore può in ogni caso adottare metodiche differenti da quelle sopra indicate, purché di equivalente qualità e precisione, previa comunicazione all'autorità di controllo che espliciti le motivazioni tecniche alla base della scelta operata e l'approccio adottato per la stima dell'incertezza estesa, necessaria ai fini del confronto tra i risultati analitici ottenuti con metodi diversi. Si precisa che la stima dell'incertezza estesa deve comunque essere sempre fatta quando indice sull'espressione del giudizio di conformità al valore limite di legge ovvero a un valore limite specificato nell'atto autorizzativo.

1.6.2 Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione (fase produttiva e sigla del camino)	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
001/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
002/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
003/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
004/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
005/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
006/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
007/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
008/SC	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
009/SC	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
101/IT	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
102/IT	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
401/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
402/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro



Punto emissione (fase produttiva e sigla del camino)	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
403/IT	Ciclone + postcombustore catalitico mg/Nm ³ .	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
404/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
405/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
406/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
407/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
501/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
502/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
503/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
504/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
505/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
506/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
507/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
511/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
512/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
513/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
514/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
515/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
516/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
517/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
601/B	Elettrofiltro del tipo a piastre e fili.	Piastre (lavaggio)		Annuale	Registro
602/B	Elettrofiltro del tipo a piastre e fili.	Piastre (lavaggio)		Annuale	Registro
603/B	Elettrofiltro del tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	Piastre (lavaggio) Piastre		Annuale	Registro
604/B	tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	(lavaggio) Piastre		Annuale	Registro
605/IT 606/N	tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	(lavaggio) Piastre		Annuale Annuale	Registro Registro
608/N	tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	(lavaggio) Piastre		Annuale	Registro
612/O	tipo a piastre e fili. Filtro a maglia metallica	(lavaggio) Filtro		Annuale	Registro
613/A	Filtro a maglia metallica	Filtro		Annuale	Registro
614/O	Filtro a maglia metallica	Filtro		Annuale	Registro
615/O	Filtro a maglia metallica	Filtro	n.	Annuale	Registro
701/IT	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro



Punto emissione (fase produttiva e sigla del camino)	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
702/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
803/C	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
804/C	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
805/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
806/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
807/O	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
808/O	Filtro a tessuto a doppio stadio	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
903/C	Filtro a maniche	Ciclone		Biennale	Registro
904/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
905/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
906/O	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
908/A	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
909/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
910/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
912/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
913/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
E1	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Semestrale	Registro
E2	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Semestrale	Registro

L'azienda è tenuta a compilare un registro degli interventi ai sistemi di trattamento fumi di cui sopra, riportante il giorno ed il tipo di operazione di manutenzione, specificando se trattasi di manutenzione ordinaria, programmata o straordinaria, nonché altre eventuali informazioni ritenute utili e renderlo disponibile agli enti preposti al controllo.

1.7 Emissioni in acqua

Le date di effettuazione degli autocontrolli affidati a laboratorio esterno dovranno essere comunicate, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Dipartimento ARPA e al S.I.I.. Tutte le analisi degli inquinanti richieste all'azienda come monitoraggio/autocontrollo ed indicate nelle tabelle di seguito riportate, dovranno essere eseguite da un laboratorio accreditato ed i relativi rapporti di prova analitici dovranno essere trasmessi entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.

La registrazione delle letture della strumentazione di autocontrollo e degli interventi di manutenzione deve essere accompagnata dalla firma dell'operatore che l'ha effettuata.

1.7.1 Inquinanti monitorati allo scarico in pubblica fognatura

Punto emissione	Parametro	U.M.	Eventuale parametro sostitutivo	Metodo di misura (*)	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
	pН			APAT CNR IRSA 2060 Man 29/03		
	conducibilità	μS/cm		APAT CNR IRSA 2030 Man 29/03		
	COD	mg O ₂ /l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		Rapporti di
	Solidi sospesi totali	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03	periodicità: annuale per gli anni 2015, 2016, 2017; poi triennale nel rispetto della prescrizione n. 46 dell'Allegato A	
	Cd	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		
Pozzetti di ispezione e	Mn	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		
to fiscali P1,	Cu	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		analisi
P2 e P3	Pb	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		
	Al	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		
	Ni	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		
	Zn	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		
	Idrocarburi totali	mg/l		APAT CNR IRSA 5160 B2 Man 29/03		

^(*) Fatte salve eventuali diverse indicazioni da parte dell'autorità di controllo. Eventuali variazioni al suddetto elenco potranno essere concordate con il Gestore del Servizio Idrico Integrato, S.I.I. S.p.A.

1.8 Rumore

La verifica dell'impatto acustico attraverso le opportune misurazioni fonometriche deve inoltre essere svolta ogni qualvolta siano previste modifiche impiantistiche significative presso lo stabilimento.

1.9 Rifiuti

1.9.1 Controllo rifiuti prodotti

Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	U.M.	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Fase 1, 2, 3, 4, 6	02 03 04	kg	R3	Caratterizzazi	Deposito	Registri di carico
Fase 4, 6	08 03 18	kg	R13	one del rifiuto	temporaneo	e scarico
Fase 7	12 01 05	kg	R13		_	
Fase 7	12 01 09*	kg	D15		Caratterizzazion	Rapporti di
Manutenzione	13 02 05*	kg	D15		e annuale per i	analisi
Tutte	15 01 01	kg	R13		rifiuti smaltiti	WIIWII 01
Tutte	15 01 02	kg	R13		(D) e triennale	
Tutte	15 01 03	kg	R13		per quelli avviati	
Tutte	15 01 05	kg	R13		a recupero (R).	
Tutte	15 01 06	kg	R13		Caratterizzazion	
Manutenzione	15 01 10*	kg	D15		e del rifiuto ad	
Manutenzione	15 01 11*	kg	D15		ogni variazione	
Manutenzione	15 02 02*	kg	D15		del ciclo	



Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	U.M.	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Manutenzione	16 01 14*	kg	D15		produttivo	
Manutenzione	16 02 14	kg	D15			
Manutenzione	16 06 01*	kg	D15			
Manutenzione –			D8			
lavaggio filtri	16 10 02	kg	D9			
elettrostatici			D15			
Manutenzione	17 04 05	kg	D15			
Manutenzione	17 04 11	kg	R13			
Infermeria	18 01 03*	kg	D15			
Manutenzione	20 01 21*	kg	D15			

Nel report annuale dovranno essere riportati i quantitativi dei singoli rifiuti prodotti nell'anno precedente. Nel caso in cui la tipologia di rifiuti prodotti subisca delle variazioni rispetto a quanto riportato nella tabella 1.9.1 sarà cura dell'azienda evidenziarlo nel report annuale e durante i controlli dell'organo competente.

1.10 SUOLO (non applicabile)

2. GESTIONE DELL'IMPIANTO PRODUTTIVO

2.1 Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase di lavorazione	Macchina	Pa	arametri e freque	enze	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
lavoi azione		Parametri	Frequenza autocontrollo	Modalità di controllo	der controlli effettuati
Tostatura	Tostatrice	Temperatura effluenti ingresso e uscita postcombustore		Automatica	Registrazione in continuo cartacea o software con conservazione di 1 anno
		Depressione		Automatica	Rilevazione in continuo senza registrazione con segnalazione di allarme

2.2 Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

L'azienda dovrà essere dotata di un registro completo delle manutenzioni programmate predisposte annualmente. Tale registro dovrà essere tenuto a disposizione dell'organo di controllo durante le verifiche ispettive con i relativi registri cartacei e/o informatici di annotazione delle verifiche effettuate dall'azienda.

2.3 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Struttura contenim.		Contenito	ore	Bacir	no di cont	enimento		Accessori	
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Platee raccolta acque di prima pioggia	-1			Pulizia griglie e canali di raccolta	Trimestr ale	Modulo interno			

4	100
200	200
	-

Struttura contenim.	Contenitore		Bacir	Bacino di contenimento			Accessori (pompe, valvole,)		
contenini.	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Serbatoi aria compressa	Verifica di integrità Verifica periodica	Decennale Triennale		-1					
Separatori olio compressore	Verifica di integrità Verifica periodica	Decennale Triennale		-1-					
Filtri compressori	Verifica di integrità Verifica periodica	Decennale Triennale	1	1		1	1		
Autoclavi tostatrici	Verifica periodica	Decennale Triennale	ł	-		-	ł		

La tabella 2.3 individua le aree di stoccaggio ritenute maggiormente critiche ai fini della presente attività IPPC; tali aree sono state desunte dal registro completo delle manutenzioni programmate che annualmente l'azienda predispone e che dovrà essere tenuto a disposizione dell'organo di controllo durante le verifiche ispettive con i relativi registri cartacei e/o informatici di annotazione delle verifiche effettuate dall'azienda.

3. INDICATORI DI PRESTAZIONE

Obiettivo: Esemplificare le modalità di controllo diretto e indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente.

Nel report (di cui al cap. 5) che l'azienda inoltrerà all'Autorità Competente dovrà essere riportato, per ogni indicatore, il trend di andamento, per l'arco temporale richiesto, con le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

3.1 MONITORAGGIO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE

Indicatore di performance	Descrizione	UM	Modalità di calcolo (specificare se M, S o C)**	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
Rapporto di ricircolo residui	Indica il rapporto tra i residui destinati a recupero fuori sito e i rifiuti o i residui totali prodotti	Kg riciclati/kg rifiuti o residui totali	М	Annuale	File
Caffè versato a magazzino	Caffè confezionato	t/anno		Annuale	File
Consumo di Energia termica	Considerando i consumi globali dell'impianto per unità di prodotto versato a magazzino, l'indicatore permette di confrontare i dati annuali per costruire trend di andamento. In presenza di dati dettagliati per fasi è possibile individuare le	GJ/t (1 KWh=3,6 MJ)		Annuale	File



Indicatore di performance	Descrizione	UM	Modalità di calcolo (specificare se M, S	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
_			o C)**		
	inefficienze e mirare le azioni di intervento.				
Produzione di energia rinnovabile	Quota percentuale di energia autoprodotta da fonti rinnovabili sull'energia consumata.	%		Annuale	File
Consumi idrici della fase servizi generali (torri evaporative) per unità di caffè confezionato prodotto	Indica il consumo di acqua utilizzata dalle torre evaporative per unità di prodotto finito confezionato	m³ di acqua torri evaporative/ t caffè confezionato anno	С	Annuale	File
Consumi energia elettrica per unità di caffè confezionato prodotto	Indica il consumo di energia elettrica per unità di prodotto finito confezionato	kW/t caffè confezionato anno	С	Annuale	File
Consumo gas metano fase di tostatura per unità di caffè confezionato prodotto	Indica il consumo di gas metano della fase di tostatura per unità di prodotto finito confezionato	Nm ³ / t caffè confezionato	С	Annuale	File
Produzione di rifiuti per unità di caffè confezionato prodotto (Solo per i codici CER 02 03 04, 12 01 05, 15 01 01, 15 01 05, 15 01 06, 16 10 02)	Indica la quantità di rifiuti prodotti per unità di prodotto finito confezionato	Kg di rifiuto per codice CER/t caffè confezionato	С	Annuale	File

4. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

4.1 Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Affiliazione	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	LUIGI LAVAZZA S.p.A.	Ing. Michele Galbiati
Autorità competente	Provincia di Vercelli, Settore Tutela Ambientale	
Ente di Controllo	ARPA	
Ente di Controllo	SII S.p.A.	

4.2 ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Nell'ambito delle attività di controllo previste nell'ambito temporale di validità del presente Piano, l'ente di controllo (ARPA) svolge le seguenti attività, con onere a carico del gestore, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DEL PIANO (10 anni)
Controllo integrato in esercizio	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	Tutte le componenti ambientali	Almeno 2



Campionamenti/analisi campioni	tre volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	• Campionamento sui camini 401IT, 402IT, 403IT, 404IT, 405IT, 406IT, 407IT (tostatrici)	3
Valutazione report annuali inviati dall'azienda	Almeno in occasione dei controlli integrati	Tutte le componenti ambientali	Almeno 2

L'Ente di Controllo può apportare eventuali variazioni alla tabella soprastante, previo accordo con l'Autorità Competente.

L'Autorità Competente si riserva in ogni caso di aggiornare la tabella di cui sopra a seguito dell'eventuale definizione del piano di ispezione ambientale a livello regionale come previsto dall'art. 29-decies comma 11-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché sulla base di quanto previsto dall'art. 29-decies comma 11-ter del medesimo decreto.

<u>5. CONSERVAZIONE DEI DATI E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO</u>

5.1 Modalità di conservazione dati

La ditta dovrà conservare tutti i dati (misurazioni, campionamenti, letture contatori, analisi, indicatori ambientali, ecc.) richiesti nel presente piano annotandoli su registri cartacei e/o informatici secondo quanto specificato nelle singole tabelle dei capitoli 1, 2, 3 e 4. Tali dati devono essere tenuti a disposizione delle autorità competenti al controllo.

5.2 Trasmissione dei dati all'autorità competente

Entro il 31 maggio di ogni anno la ditta dovrà procedere a comunicazione telematica dei report annuali all'Autorità Competente, all'Organo di Controllo (ARPA) e per conoscenza al Comune così come definito nelle prescrizioni generali al presente atto autorizzativo.

Il report redatto dall'azienda annualmente dovrà contenere una sintesi dei risultati del presente piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che includa analisi, valutazioni e considerazioni sull'andamento dell'attività IPPC basate sugli accertamenti effettuati con le frequenze indicate nelle tabelle contenute nei diversi capitoli del presente Piano e che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'AIA di cui il presente Piano è parte integrante.

I dati quantitativi richiesti dal PMC dovranno essere trasmessi in formato elaborabile (tipo Excel) e dovrà essere riportato lo storico dei dati, dal rilascio dell'AIA, così da ottenere il trend di andamento nel tempo, inoltre per ogni indicatore ambientale, dovranno essere riportate le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

In allegato al report dovranno essere riportati tutti i dati rilevati mensilmente e/o annualmente, mentre per quanto riguarda le misurazioni in continuo e giornaliere sarà sufficiente che l'azienda riporti, nel medesimo allegato, un'elaborazione mensile dei dati ottenuti evidenziando eventuali dati anomali se si sono verificati.

Poiché tale allegato sarà messo a disposizione del pubblico così come stabilito dall'art. 29-decies c. 2 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui in cui in esso siano contenute informazioni che ad avviso del gestore non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale, commerciale o personale, di tutela della proprietà intellettuale e di pubblica sicurezza o difesa nazionale, dovrà essere trasmessa anche una versione del report annuale priva delle informazioni riservate.

Come già evidenziato sopra, tutti i dati devono essere accompagnati da valutazioni e considerazioni di carattere ambientale e dalla definizione di un bilancio ambientale annuale sui consumi e sulle emissioni.

Impostazione del Report relativo alle operazioni di autocontrollo periodico sulle emissioni in atmosfera: contenuto minimo.



Il Report relativo alle operazioni di autocontrollo sulle emissioni in atmosfera deve essere redatto secondo le seguenti indicazioni e così articolato:

- 1. PARTE I introduzione che contenga la citazione della nota di comunicazione dell'autocontrollo e il riferimento normativo (autorizzazione), l'individuazione degli impianti e delle fasi interessati dalle operazioni (eventualmente specificando le condizioni di carico), l'elenco dei punti di emissioni oggetto del controllo e gli inquinanti da monitorare (secondo quanto prescritto), la descrizione dei metodi di prelievo alle emissioni e di analisi dei campioni di aeriforme.
- 2. PARTE II descrizione delle caratteristiche fisiche del camino, delle misure effettuate direttamente al punto di prelievo con particolare riferimento all'indicazione dell'identificativo del punto, l'identificativo della fase, la conduzione dell'impianto, l'altezza del punto di campionamento e la distanza dal punto delle perturbazioni a monte e a valle, il diametro del camino, la sezione calcolata, la temperatura media dei fumi misurata, la velocità media dei fumi misurata, la portata calcolata, la portata normalizzata.
- 3. PARTE III risultati analitici ottenuti, con l'indicazione dei flussi di aspirazione degli inquinanti, durata dei prelievi e dettaglio dell'orario di prelievo, volume prelevato, volume prelevato normalizzato, calcolo delle concentrazioni e dei flussi di massa, espressione delle medie e delle deviazioni standard.
- 4. PARTE IV sintetico commento di equiparazione dei valori ottenuti ai limiti con giudizio di conformità o meno.

Il Report relativo alle operazioni di autocontrollo sulle emissioni in atmosfera deve riportare i dati del laboratorio che ha eseguito le operazioni di controllo, le relative certificazioni ed essere firmato da tecnico abilitato.

5.3 Audit Energetico

Si tratta di un'analisi approfondita condotta attraverso sopralluoghi presso una sede di un ente o azienda e con contestuale esame di documenti per conoscere e quindi intervenire efficacemente sulla situazione energetica dell'ente/azienda. La diagnosi energetica o audit energetico si pone l'obiettivo di capire in che modo l'energia viene utilizzata, quali sono le cause degli eventuali sprechi ed eventualmente quali interventi possono essere suggeriti all'utente, ossia un piano energetico che valuti non solo la fattibilità tecnica ma anche e soprattutto quella economica delle azioni proposte. Vengono raccolti i dati di consumo e costo energetico, dati sulle utenze elettriche, termiche, frigorifere, acqua (potenza, fabbisogno/consumo orario, fattore di utilizzo, ore di lavoro) etc.. Sulla base delle informazioni ed i dati raccolti sarà possibile procedere alla ricostruzione dei modelli energetici. Da tali modelli sarà possibile ricavare la ripartizione delle potenze e dei consumi per tipo di utilizzo (illuminazione, condizionamento, freddo per processo e per condizionamento, aria compressa, altri servizi, aree di processo), per centro di costo, per cabina elettrica e per reparto, per fascia oraria e stagionale. La situazione energetica, così inquadrata, viene analizzata criticamente ed in confronto con parametri medi di consumo al fine di individuare interventi migliorativi per la riduzione dei consumi e dei costi e la valutazione preliminare di fattibilità tecnico-economica.

L'Audit Energetico, costituisce il preludio che precede l'avvio di un qualsiasi progetto finalizzato all'ottenimento di una maggiore efficienza e risparmio energetico: in base ad esso sarà possibile definire in anticipo se un intervento possa risultare fattibile e conveniente, sia dal punto vista tecnico che economico.

Le fasi di intervento sono:

- Raccolta di informazioni preliminari al fine di effettuare un'analisi energetica iniziale (consumi e fabbisogni energetici, tipologia dei processi produttivi, ecc);
- Sopralluogo finalizzato all'analisi energetica interna ai processi in essere (utilizzo e gestione dell'energia);
- Elaborazione dei dati raccolti e predisposizione del rapporto finale

In una seconda fase verranno individuate delle aree di probabile intervento tecnico.



Gli interventi di audit energetico, potranno prevedere interventi del tipo:

- adozione di sistemi di cogenerazione e trigenerazione;
- isolamento termico degli edifici (sia con interventi sull'involucro esterno che sui serramenti e infissi);
- installazione di corpi illuminanti ad elevata efficienza;
- adozione di motori elettrici ad elevato rendimento;
- installazione di recuperatori di calore;
- impiego di sistemi di regolazione e di gestione dei consumi.

5.4 INFORMAZIONI PRTR

Per l'opportuna verifica della qualità dei dati contenuti nelle dichiarazioni PRTR, in applicazione al DPR 157/2011, si prescrive che a commento finale del report annuale il Gestore trasmetta anche una sintetica relazione inerente l'adempimento a tale disposizione, secondo uno dei due seguenti schemi di seguito elencati:

- 1. nel caso il complesso sia escluso dall'obbligo di presentazione della dichiarazione **PRTR** il Gestore dovrà indicare in allegato al report:
 - o codice PRTR attività principale (cfr. tabella 1, Appendice 1 del DPR 157/2011);
 - o motivo di esclusione dalla dichiarazione⁽¹⁾;
- 2. nel caso il Gestore abbia effettuato la dichiarazione PRTR:
 - codice PRTR attività principale (cfr. tabella 1, Appendice 1 del DPR 157/2011);
 - o esplicitazione dei calcoli effettuati per l'inserimento dei dati⁽²⁾ contenuti nella dichiarazione trasmessa ad ISPRA entro il 30 aprile.

⁽¹⁾ L'obbligo di dichiarazione sussiste se:

⁻ l'emissione di almeno un inquinante nell'aria, o nell'acqua o nel suolo risulta superiore al corrispondente valore soglia individuato dalla tab. A2 del DPR 157/2011 (che corrisponde allegato II del Regolamento CE n. 166/06);

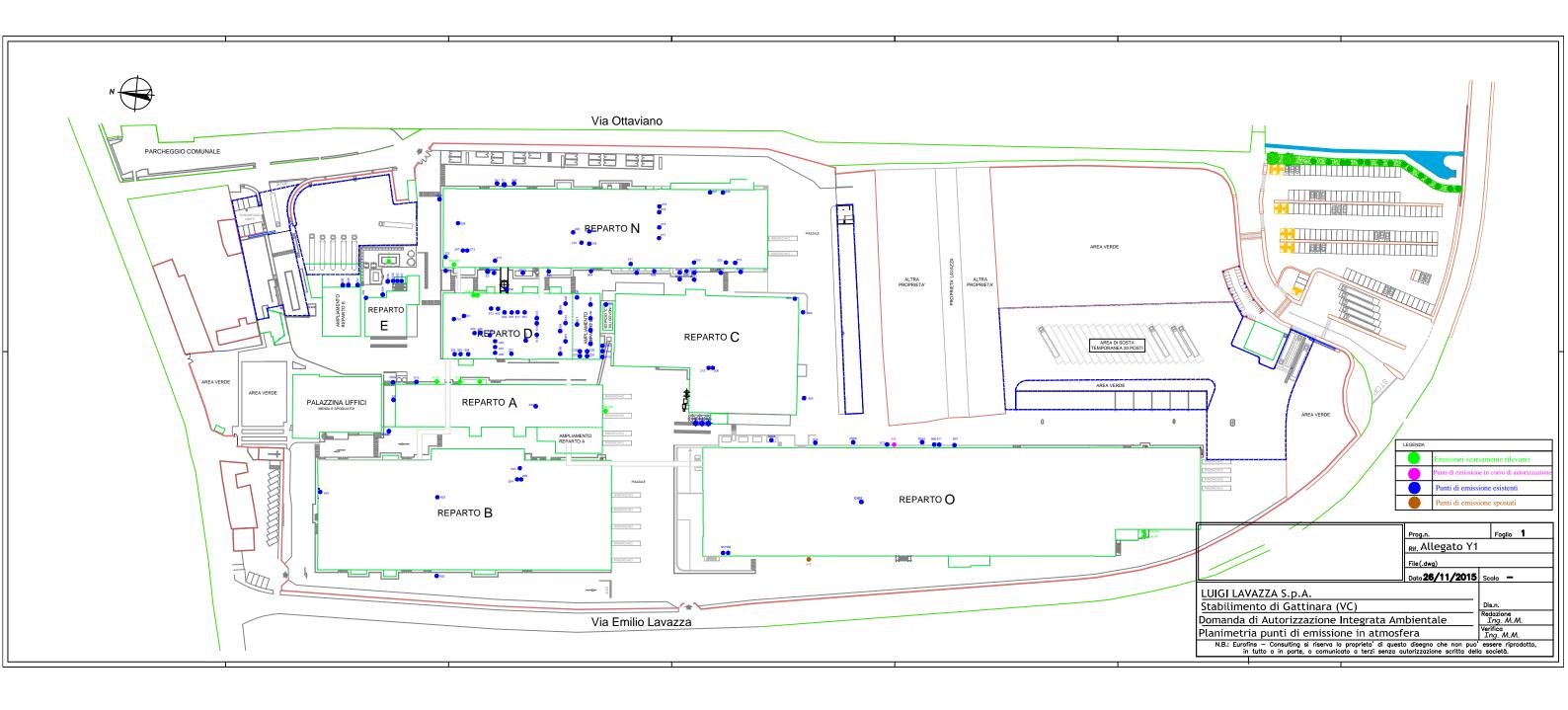
⁻ il trasferimento fuori sito di inquinanti nelle acque reflue risulta superiore al corrispondente al valore soglia individuato dalla tab. A2 del DPR 157/2011 (che corrisponde allegato II del Regolamento CE n. 166/06);

⁻ il trasferimento fuori sito di rifiuti risulta superiore ai valori soglia che sono 2 t/anno e 2000 t/anno rispettivamente per i rifiuti pericolosi e non pericolosi.

⁽²⁾ L'emissione di uno o più inquinanti in aria, nell'acqua o nel suolo, trasferimenti fuori sito di inquinanti nelle acque reflue e/o trasferimento di rifiuti fuori sito.

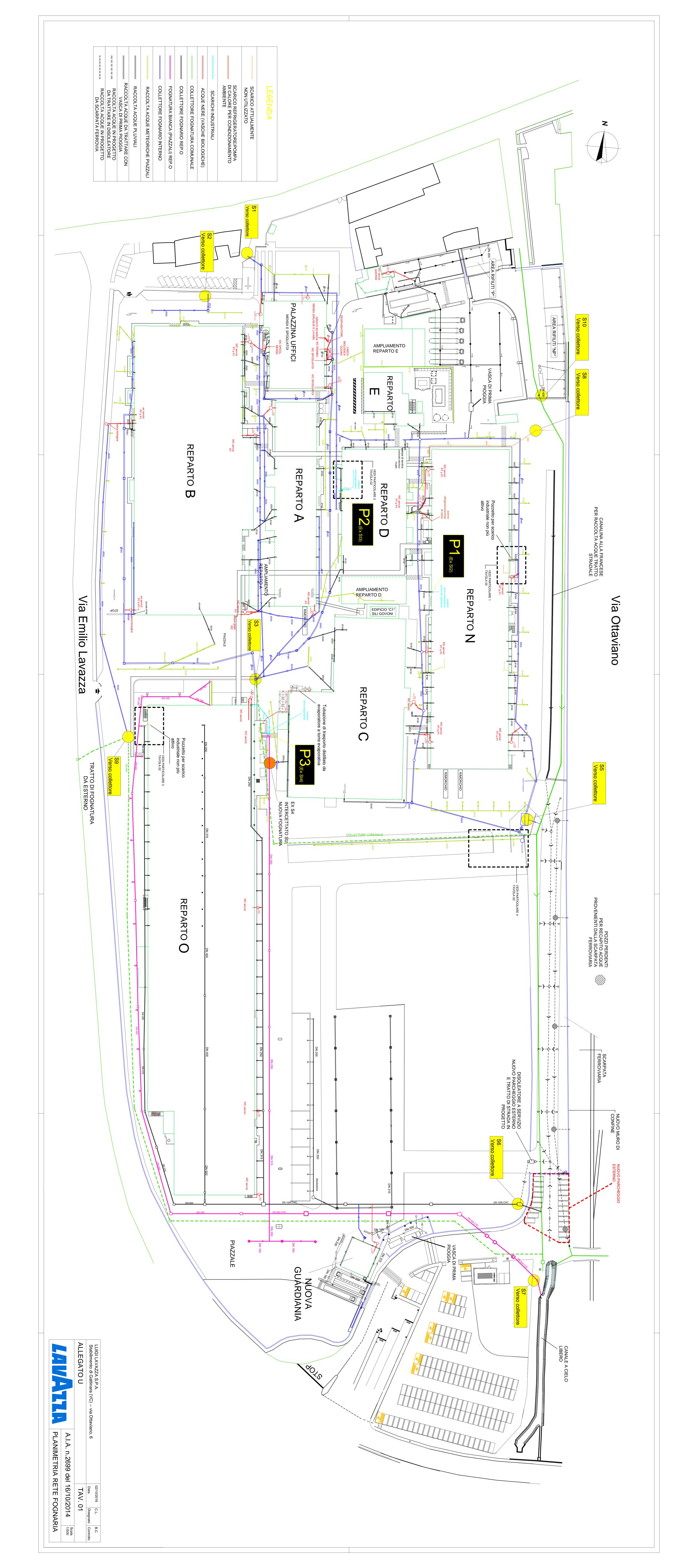
ALLEGATO B:

Planimetria dell'installazione con indicazione dei punti di emissione in atmosfera





Planimetria dell'installazione con indicazione dei punti di scarico delle acque reflue industriali





ALLEGATO A

A1. CONDIZIONI GENERALI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SOGGETTO INTESTATARIO DELL'AUTORIZZAZIONE - GESTORE:

Ragione sociale: LUIGI LAVAZZA S.p.A. Sede legale: Corso Novara, n. 59 - Torino

C.F. e P. IVA 00470550013

UBICAZIONE IMPIANTI

Stabilimento di Via Ottaviano n. 6 13045 Gattinara (VC)

CODICE NOSE-P: 105.03 CODICE NACE: 10

CODICE IMPIANTO: 2061/38

CODICE IPPC: 6.4 lett. b2 "Trattamento e trasformazione di materie prime vegetali destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari con una capacità di produzione di

prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno"

CAPACITA' PRODUTTIVA NOMINALE:

- 377 t/giorno di caffè tostato destinato alla macinatura e confezionamento;
- 383 t/giorno di prodotti finiti confezionati (caffè in grani, caffè macinato in capsule, caffè macinato in pacchetti).

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA:

Lo stabilimento si compone di:

- Palazzina Uffici e mensa;
- Silos crudo SC1 e SC2;
- Fabbricato A macinatura e confezionamento caffè in grani;
- Fabbricato B macinatura e confezionamento caffè e solubili;
- Fabbricato C stampaggio corpi e coperchi in PP, macinatura e confezionamento caffè;
- Fabbricato D Isola Tecnica (IT) tostatura caffè e servizi ausiliari;
- Fabbricato N macinatura e confezionamento caffè ed Eraclea;
- Fabbricato O macinatura e confezionamento caffè;

La produzione si suddivide in diverse fasi, riepilogate nella seguente tabella "A1"

ATTIVIT	TA' IPPC	n. 1	TABELLA "A1"					
Cod.	Sigla	Descrizione						
IPPC	Fase							
	Fase 1	SCARICO E STOCCAGGIO CAFFE' CRUDO	. Il caffè crudo in arrivo in					
6.4 lett.		autocisterne o in big bags viene scaricato,	sottoposto ad una prima					
b2		spietratura/pulitura e stoccato nei due silos denomin	ati "Silos Crudo 1" - SC1 - e					
		"Silos Crudo 2" - SC2.						
	Fase 2	TORREFAZIONE. Dai silos di stoccaggio, medi	iante un apposito sistema di					
		trasporto pneumatico, il caffè crudo è trasferito, per	cariche di peso stabilito, alle					
		tramogge di carico e quindi alle tostatrici (fabbricato	tramogge di carico e quindi alle tostatrici (fabbricato D). Tutte le tostatrici sono a					
		funzionamento a batch, per cui tramite pesatura a va	funzionamento a batch, per cui tramite pesatura a valle dei silos di servizio, viene					
		inviata a ciascuna macchina una quantità predefinita d	li caffè per la tostatura.					
		Sono presenti sette tostatrici per una potenzialità sti	mata di 377 t/giorno di caffè					
		tostato. L'aria calda necessaria al processo è fornita	da un bruciatore modulante a					
		gas naturale per macchina.						



Terminata la tostatura, il caffè viene raffreddato mediante immissione di aria. L'aria per il raffreddamento è aspirata dall'ambiente mediante un ventilatore. Trascorso un tempo di raffreddamento predeterminato, il caffè tostato viene trasportato (mediante un elevatore a tazze per l'impianto esistente e con trasporto pneumatico per le nuove linee) in una macchina spietratrice, che permette di separare e quindi scartare i corpi estranei il cui peso specifico è maggiore rispetto a quello del caffè tostato. Il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti all macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi dur
Trascorso un tempo di raffreddamento predeterminato, il caffè tostato viene trasportato (mediante un elevatore a tazze per l'impianto esistente e con trasporto pneumatico per le nuove linee) in una macchina spiertartice, che permette di separare e quindi scartare i corpi estranei il cui peso specifico è maggiore rispetto a quello del caffè tostato. Il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno de i dagasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinazione il caffè viene avviato al confezionamento in permettici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dov
trasportato (mediante un elevatore a tazze per l'impianto esistente e con trasporto pneumatico per le nuove linee) in una macchina spietratrice, che permette di separare e quindi scartare i corpi estranei il cui peso specifico è maggiore rispetto a quello del caffè tostato. Il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatas
pneumatico per le nuove linee) in una macchina spietratrice, che permette di separare e quindi scartare i corpi estranei il cui peso specifico è maggiore rispetto a quello del caffè tostato. Il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dal
separare e quindi scartare i corpi estranei il cui peso specifico è maggiore rispetto a quello del caffè tostato. Il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. A
quello del caffè tostato. Il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere co
il caffè in uscita dalla spietratrice è convogliato o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchett
tostato ubicato in Isola Tecnica per la successiva fase di macinazione, o a uno dei silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e li pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezion
silos di stoccaggio del tostato ubicato nel Fabbricato A per il successivo impacchettamento in grani. Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per i
Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo
Fase 3 PELLETTIZZAZIONE. Le particelle, in prevalenza costituite da pellicole provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO2 formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo d
provenienti dal processo di tostatura, sono raccolte e trasportate per aspirazione alle tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
tramogge di carico della pressa pellet per la pressatura. Il pellet pressato viene raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffe viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
raccolto all'interno di un silos che permetterà il carico dello scarto così prodotto direttamente all'interno degli automezzi. Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Fase 4 CAFFE' IN GRANI. All'uscita dal processo di torrefazione una parte del caffè viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
viene inviata direttamente alla fase di confezionamento in grani (fabbricato A). è presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
presente una sola linea di confezionamento in pacchetti grano. Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Prima del confezionamento vero e proprio i grani di caffè tostato vengono stoccati all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
all'interno di un silos. Il caffè in uscita dal silos viene sottoposto alle operazioni di spietratura e deferrizzazione, prima di essere confezionato. Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO2 formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO2 formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Fase 5 MACINATURA. Dai Silos "Tostato" il caffè in grani, mediante appositi sistemi pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO2 formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
pneumatici, può essere trasferito direttamente alle macine oppure può essere inviato ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
ai 5 Silos Intermedi di stoccaggio presenti nel reparto N. L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
L'invio diretto alle macine viene realizzato all'interno dei fabbricati B, C, N ed A e nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
nel reparto O. In totale sono presenti 31 macine. Il caffè in uscita dalla macina viene scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
scaricato in un miscelatore per l'omogeneizzazione. Alla fine del processo di macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
macinazione il caffè è indirizzato in apposite celle di stoccaggio dette di "degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
"degasaggio" per mezzo di pompe del vuoto. Ultimato il degasaggio (dispersione della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
della CO ₂ formatasi durante la tostatura) il caffè macinato viene trasferito mediante trasporti pneumatici alle varie linee di confezionamento. Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Fase 6 CONFEZIONAMENTO. All'uscita dalla macinazione il caffè viene avviato al confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
confezionamento dove può essere confezionato in capsule e in pacchetti. In totale sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
sono presenti 31 linee di confezionamento in capsule e 8 linee di confezionamento in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
in pacchetto macinato. Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
Gli sfridi di poliaccoppiato utilizzati per il corpo delle capsule vengono stoccati all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
all'interno di un apposito silos "sfrido", rigranulati per mezzo di estrusione e
stoccati all'interno di un silos "rigranulato". Il rigranulato verrà riutilizzato nella
fase di stampaggio.
Fase 7 STAMPAGGIO. I granuli di polipropilene in arrivo a mezzo autocisterne presso lo
stabilimento vengono scaricati mediante un opportuno sistema pneumatico
all'interno di n. 3 silos. I granuli, dai silos di stoccaggio, vengono spinti verso le
tramogge di carico delle presse ad iniezione per via pneumatica. Lo stampaggio dei
corpi e dei coperchi delle capsule avviene riscaldando i granuli di plastica a circa
230 - 240°C e quindi iniettando la massa fusa all'interno di uno stampo chiuso che,
una volta aperto, permette di scaricare il prodotto.
I contenitori ed i coperchi sono stoccati all'interno di 12 silos prima del successivo
invio alle linee di confezionamento capsule.
ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSE
Sigla Fase Descrizione
Fase 8 SOLUBILI. I solubili vengono approvvigionati, in polvere, in big bags e
successivamente avviati alle linee di confezionamento. Il confezionamento è del

7	-2
1000	
- 1	-
- 100	

	tutto analogo a quello della precedente fase 6.
Fase 9	ERACLEA . L'attività di produzione Eraclea consiste sostanzialmente nella
	miscelazione di ingredienti in proporzioni determinate da ricette e nel loro
	successivo confezionamento in buste, inscatolamento e pallettizzazione. Gli
	ingredienti sono tutti in polvere o liofilizzati e le operazioni vengono svolte senza
	alcun tipo di lavorazione termica.
Fase 10	CENTRALE TERMICA. All'interno dello stabilimento sono presenti 2 centrali
	termiche entrambe utilizzate per la produzione di acqua calda a scopi unicamente
	civili (acqua calda sanitaria e riscaldamento invernale). La centrale termica
	principale si trova all'interno del fabbricato IT ed è costituita da 3 caldaie identiche
	funzionanti a gas naturale, ognuna di potenza termica nominale di 1,3 MW. Una
	seconda centrale trova collocazione all'interno del capannone O ed è asservita
	unicamente alla produzione di acqua calda civile per questo reparto. E' costituita da
	4 caldaie funzionanti a gas naturale ciascuna di potenza nominale pari a 0,604 MW.
Fase 11	CENTRALI COMPRESSORI. Per la produzione di aria compressa a 6 bar,
	necessaria per il funzionamento di tutti i macchinari presenti all'interno dello
	stabilimento ad eccezione di quelli installati nel fabbricato O, sono presenti due
	centrali compressori, ubicate una presso il fabbricato IT ed una presso il fabbricato
	N. Ad esclusivo servizio del fabbricato O è dedicata una centrale, ubicata all'interno
	del fabbricato medesimo, che produce aria compressa.
Fase 12	OFFICINA MANUTENZIONI. Le attività di manutenzione vengono svolte
	all'interno di due officine.
Fase 13	LOCALI CARICA BATTERIE . Tre in tutto, sono ricavati nel fabbricato A e
	sono costituiti da aree delimitate da mura perimetrali su 3 lati e da tetto di copertura.
Fase 14	IMPIANTI DI EMERGENZA . All'interno dello stabilimento di Gattinara sono
	presenti:
	- N. 1 gruppo elettrogeno a gasolio per estrazione fumo e calore a fini antincendio
	del reparto Eraclea. La potenza termica del motore è di 27,5 kW.
	- N. 1 motopompa antincendio a gasolio a servizio del reparto A, di potenza termica
	pari a 96 kW.
	- N. 2 motopompe antincendio a gasolio a servizio del reparto O, entrambe di potenza termica pari a 168 kW.
FASE 15	CHILLER PER RAFFREDDAMENTI DI PROCESSO E PER
TASE 13	RAFFRESCAMENTO LOCALI. A servizio dei raffreddamenti di processo (per
	le macine, le linee di stampaggio, i compressori, ecc.) e per il raffrescamento dei
	locali sono presenti impianti refrigeratori funzionanti per lo più ad acqua. In
	particolare sono presenti gruppi frigoriferi per il raffreddamento dell'acqua
	utilizzata per condizionamento uffici, raffrescamento reparti, raffreddamento presse
	stampaggio plastica, raffreddamento termoformatura, raffreddamento compressori,
	raffreddamento macine, raffreddamenti nell'impianto di produzione azoto.
FASE 16	RICAMBI ARIA AMBIENTE. All'interno dei reparti produttivi sono presenti
11102 10	diverse bocchette o torrini di estrazione aria ambiente per il ricircolo dell'aria.
FASE 17	CENTRALE AZOTO. L'azoto utilizzato nel ciclo produttivo di Gattinara viene, in
111021,	parte, prodotto all'interno della centrale azoto presente in stabilimento, in parte
	acquistato. In entrambi i casi l'azoto liquido viene stoccato all'interno di due
	serbatoi. Sono inoltre presenti due serbatoi polmone.
FASE 18	EVAPORATORE : impianto per il trattamento di evaporazione, in presenza di
	vuoto, finalizzato al riutilizzo dei reflui industriali costituiti da (acque dei lavaggi
	industriali (pavimenti, siletti, catalizzatori, ecc.) e condense dei compressori. Il chiarificato ottenuto viene inviato per il riutilizzo ad una torre evaporitiva, mentre il condensato viene smaltito come rifiuto.

Per gli schemi impiantistici e le planimetrie dello stabilimento si rimanda agli allegati tecnici presentati dall'impresa unitamente all'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale.



A2. EMISSIONE IN ATMOSFERA PRESCRIZIONI E VALORI LIMITE DI EMISSIONE

	TABELLA A2			STABILI			CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice	impianto: 2061/38
	TA' IPPC	n° 1		Lavazza S.	p.A. – Gattii		_					
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
001/SC	E	Fase 1 - Scarico caffè crudo da autocisterne	11.000	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,50	Ciclone + Filtro a tessuto
002/SC	E	Fase 1 - Pulitura caffè crudo	8.100	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,50	Ciclone + Filtro a tessuto
003/SC	E	Fase 1 - Scarico sili crudo	1.100	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		11,2	0,25	Ciclone + Filtro a tessuto
004/SC	E	Fase 1 - Scarico sili crudo	3.000	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		9,8	0,35	Ciclone + Filtro a tessuto
005/SC	N	Fase 1 - Pulitura caffè crudo (2)	8.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,60	Ciclone + Filtro a tessuto
006/SC	N	Fase 1 - Pulitura caffè crudo (3)	8.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,60	Ciclone + Filtro a tessuto
007/SC	N	Fase 1 - Carico e scarico sili crudo	26.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,9	1,00	Ciclone + Filtro a tessuto
008/SC	E	Fase 1 - Aspiratore pulizia zone scarico SC1	1.100	3	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		5,6	0,20	Filtro a tessuto
009/SC	E	Fase 1 - Aspiratore pulizia zone scarico SC2	1.100	3	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		9,0	0,3	Filtro a tessuto
101/IT	E	Fase 2 - Caricamento caffè crudo tostatrici 1 e 2	6.000	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		18,5	0,45	Ciclone + Filtro a tessuto
102/IT	N	Fase 2 - Caricamento caffè crudo tostatrici da 3 a 7	8.400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		20,0	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto
200/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	1200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,3	0,20	
201/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	1200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,3	0,20	
202/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	1200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,3	0,20	



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODI	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice i	mpianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara						
P. to emissione	E=esistente		Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
203/IT	E	Fase 5 - Caricamento macina IT	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,25	
204/B	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a B	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,20	
205/B	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a B	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,24	
206/C	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a C	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		10,0	0,24	
207/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,24	
208/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
209/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
210/N	E	Arrivo caffè tostato da IT a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
211/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da sili servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,6	0,24	
212/C	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da IT a C (Dek)	800	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		10,6	0,25	
213/N	E	Fase 5 - Silo di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,1	0,24	
214/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,8	0,24	
215/N	E	Fase 5 - Silos di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,7	0,24	
216/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,2	0,24	
217/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,2	0,26	
218/N	E	Fase 5 - Silo di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		26,8	0,25	
219/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,8	0,25	



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODI	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice	impianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara						
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
220/N	E	Fase 5 - Arrivo caffè tostato da silos servizio a N	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,2	0,24	
221/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato (Dek)	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,7	0,25	
222/N	N	Fase 5 - Silos di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
223/N	E	Fase 5 - Silos di servizio N	400	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,24	
224/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,7	0,25	
225/IT	E	Fase 2 - Caricamento silo tostato	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,7	0,25	
226/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
227/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
228/IT	E	Fase 2-4 - Caricamento silos tostato - "scarti"	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
229/IT	E	Fase 2 - Caricamento silos tostato	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		24,0	0,25	
230/A	E	Fase 2-4 - Caricamento silos tostato linea "grani"	850	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,25	
231/A	E	Fase 5 - Carico macine fabbricato A	1.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,25	
302/IT	E	Fase 10 - Centrale termica IT - caldaia 1 (potenza termica 1,3 MW)	2.500	24	continua	50	Polveri totali Ossidi di azoto CO	10 ⁽¹⁾ 80 ⁽¹⁾ 100 ⁽¹⁾	0,025 0,200 0,250	15,0	0,5	
303/IT	E	Fase 10 - Centrale termica IT - caldaia 2 (potenza termica 1,3 MW)	2.500	24	continua	50	Polveri totali Ossidi di azoto CO	10 ⁽¹⁾ 80 ⁽¹⁾ 100 ⁽¹⁾	0,025 0,200 0,250	15,0	0,5	
304/IT	E	Fase 10 - Centrale termica IT - caldaia 3 (potenza termica 1,3 MW)	2.500	24	continua	50	Polveri totali Ossidi di azoto CO	10 ⁽¹⁾ 80 ⁽¹⁾ 100 ⁽¹⁾	0,025 0,200 0,250	15,0	0,5	



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice	impianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n ° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattir							
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]	. ,	
401/IT	E	Fase 2 - Tostatura 1	5,000	24	continua	450-550	Polveri totali		0,050	15,0	0,72	ciclone + postcombustore
401/11	E	rase 2 - Tostatura 1	3.000	27	continua	430-330	C.O.V. come C totale		0,200	13,0	0,72	catalitico
404 555	_						Polveri totali		0,050			ciclone + postcombustore
402/IT	E	Fase 2 - Tostatura 2	5.000	24	continua	450-550	C.O.V. come C totale		0,200	15,0	0,72	catalitico
	_						Polveri totali		0,084			ciclone + postcombustore
403/IT	Е	Fase 2 - Tostatura 5	4.200	24	continua	450-630	C.O.V. come C totale		0,168	16,5	0,82	catalitico
	_						Polveri totali		0,084			ciclone + postcombustore
404/IT	E	Fase 2 - Tostatura 6	4.200	24	continua	450-630	C.O.V. come C totale		0,168	16,5	0,82	catalitico
40.5.5	_					.==.	Polveri totali		0,144		0.40	ciclone + postcombustore
405/IT	E	Fase 2 - Tostatura 7	7.200	24	continua	450-630	C.O.V. come C totale		0,288	16,5	0,60	catalitico
							Polveri totali		0,088			ciclone + postcombustore
406/IT	Е	Fase 2 - Tostatura 3	4.400	24	continua	450-630	C.O.V. come C totale		0,176	19,0	0,89	catalitico
	_						Polveri totali		0,088			ciclone + postcombustore
407/IT	E	Fase 2 - Tostatura 4	4.400	24	continua	450-630	C.O.V. come C totale		0,176	19,0	0,89	catalitico
	_						Polveri totali		0,210			
501/IT	Е	Fase 2 - Raffreddamento 1	21.000	24	continua	25-75°C	C.O.V. come C totale		0,100	20,0	1,12	ciclone
				_			Polveri totali		0,210			
502/IT	Е	Fase 2 - Raffreddamento 2	21.000	24	continua	25-75	C.O.V. come C totale		0,100	20,0	1,12	ciclone
7 06	_	Fase 2 - Raffreddamento +				25 -2	Polveri totali		0,252	4= 0	4.00	
503/IT	Е	spietratura in aria 5	25.200	24	continua	35-70	C.O.V. come C totale		0,126	17,0	1,00	ciclone
5047	-	Fase 2 - Raffreddamento +	25.200	-		27.70	Polveri totali		0,252	4.	1.00	.,
504/IT	E	spietratura in aria 6	25.200	24	continua	35-70	C.O.V. come C totale		0,126	17,0	1,00	ciclone



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice i	mpianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gatti	nara						
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
505/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 7	30.000	24	continua	30-120	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,300 0,150	21,8	0,90	ciclone
506/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 3	37.800	24	continua	35-70	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,378 0,189	20,5	1,12	ciclone
507/IT	E	Fase 2 - Raffreddamento 4	37.800	24	continua	35-70	Polveri totali C.O.V. come C totale		0,378 0,189	20,5	1,12	ciclone
511/IT	E	Fase 2 - Spietratura 1	5.300	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		21,2	0,56	ciclone
512/IT	E	Fase 2 - Spietratura 2	5.300	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		21,2	0,56	ciclone
513/IT	E	Fase 2 - Spietratura 5	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone
514/IT	E	Fase 2 - Spietratura 6	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone
515/IT	E	Fase 2 - Spietratura 7	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone
516/IT	E	Fase 2 - Spietratura 3	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone
517/IT	E	Fase 2 - Spietratura 4	8.400	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17	0,60	ciclone
601/B	E	Fase 5 - Pompe vuoto ampliamento L	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		14	0,17	Elettrofiltro
602/B	E	Fase 5 - Pompe vuoto reparto B	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		14	0,17	Elettrofiltro
603/B	E	Fase 8 - Pompe vuoto trasporto solubili	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		15,3	0,17	Elettrofiltro
604/C	E	Fase 5 - Pompe vuoto fabbricato C	700	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		7	0,17	Elettrofiltro
605/IT	E	Fase 5 - Pompe vuoto fabbricato IT	1.400	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		13,9	0,19	Elettrofiltro



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice	impianto: 2061/38
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattii	nara						
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]		
606/N	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N	6.000	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		17,8	0,59x0,39	Elettrofiltro
607/N	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
608/N	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		14,6	0,16	Elettrofiltro
609/N	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
610/N	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato N (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,5	0,25	
611/O	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato O (Pompe a secco)	1.200	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		14,0	0,25	
612/O	N	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato O	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12,0	0,35	Filtro a cartucce
613/A	E	Fase 5 - Pompe del vuoto fabbricato A	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12,0	0,30	Filtro a cartucce
614/O	E	Fase 5 - Pompe del Vuoto fabbricato O	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12	0,35	Filtro a cartucce
615/O	E	Fase 5 - Pompe del Vuoto fabbricato O	3.600	24	continua	ambiente	Polveri totali comprese nebbie oleose	10		12	0,35	Filtro a cartucce
701/IT	E	Fase 3 - Pellettizzatore	11.500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		17,5	0,50	Ciclone + Filtro a tessuto
702/IT	N	Fase 3 - Silos pellets	5.200	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		12,0	0,50	Ciclone
803/C	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	9.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		8,3	0,55	Ciclone + Filtro a tessuto
804/C	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	12.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		8,3	0,55	Ciclone + Filtro a tessuto



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice impianto: 2061/38		
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S. _]	p.A. – Gattii	nara							
P. to emissione	E=esistente	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C,	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO		Altezza p. to emissione	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento	
	N=nuovo		0,101 MPa]					[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	dal suolo [m]			
805/N	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	16.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		17,3	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto	
806/N	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	13.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,65	Ciclone + Filtro a tessuto	
807/O	E	Fase 6 - Filtro polveri caffè	16.500	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,2	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto	
808/O	E	Fase 5 – Arrivo caffè tostato da IT a O	6.240	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,4	Filtro a tessuto a doppio stadio	
900/C	E	Fase 7 - Stoccaggio plastica	870	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,30		
901/C	E	Fase 7 - Stoccaggio plastica	870	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,30		
902/C	E	Fase 7 - Stoccaggio plastica	870	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		16,0	0,30		
903/C	N	Fase 7 - Trasporto granuli alle presse	500	24	discontinua	ambiente	Polveri totali	10		10,0	0,11	Filtro a tessuto	
904/N	E	Fase 6 - Sfridi di stampaggio	16.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		20,0	0,55	Filtro a tessuto	
905/N	E	Fase 6 - Sfridi di stampaggio	3.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,40	Ciclone + Filtro a tessuto	
906/O	E	Fase 6 - Sfridi di stampaggio	16.000	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,2	0,70	Ciclone + Filtro a tessuto	
908/A	E	Pressa rifili A	10.000	24	continua	ambiente	trascural	bili	10,0	0,50	ciclone di processo		
909/N	E	Fase 7 - Trasporto sfridi a silos intermedio	680	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,15	Filtro a maniche	
910/C	E	Fase 7 - Trasporto sfridi a silos intermedio	680	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		13,5	0,15	Filtro a maniche	
			'				Polveri totali	10					
911/N	E	Fase 7 - Recuperatore plastica	3.500	24	continua	ambiente	C.O.V. come C totale	20		13,5	0,25		
912/C	E	Fase 7 - Silos plastica recuperata	530	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		15,0	0,15	Filtro a maniche	
913/C	E	Fase 7 - Trasporto plastica recuperata	530	24	continua	ambiente	Polveri totali	10		13,5	0,15	Filtro a maniche	
E1	E	Caricamento silos zucchero		Emi	ssione fortemen	nte discontin	ua, circa 3 ore al meso	e		13,7	0,3	Filtro a maniche	
E2	E	Linee di miscelazione	4000	24	continua	ambiente	polveri	10		13,7	0,3	Filtro a maniche	

EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI O DA IMPIANTI DI EMERGENZA

	I I			
307/O	E	Centrale termica O - caldaia 1		lettera dd) Parte I Allegato IV alla Parte V del D. Lgs. 152/2006 e smi



	TAB	ELLA A2		STABILI	MENTO		CODIC	CE IPPC: 6.	4 lett. b2	2	Codice impianto: 2061/38			
ATTIVI	TA' IPPC	n° 1	Luigi	Lavazza S.	p.A. – Gattiı	nara								
P. to emissione	E=esistente N=nuovo	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C, 0,101 MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI EMISSIO [mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]		p. to emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento		
308/O	E	Centrale termica O - caldaia 2					lettera dd) Parte I	Allegato IV all	a Parte V	del D. Lgs. 15	52/2006 e smi			
D.001/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente								
D.002/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trasc	curabili	_				
D.003/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trascurabili						
D.004/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trasc	curabili					
D.005/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente								
D.006/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente								
D.007/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente								
D.008/N	E	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente								
D.009/O	E	Sfiati degasaggio fabbricato O		24	discontinua	ambiente		trasc	curabili					
D.010/O	E	Sfiati degasaggio fabbricato O		24	discontinua	ambiente		trasc	curabili					
D.011/N	N	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trasc	curabili	_				
D.012/N	N	Sfiati degasaggio fabbricato N		24	discontinua	ambiente		trasc	curabili					
D.020/A	N	Sfiati degasaggio fabbricato A	100	24	discontinua	ambiente	trasc	urabili		13	0,12			
D.021/O	N	Sfiati degasaggio fabbricato O	160	24	discontinua	ambiente	trasc	urabili		16	0,15			
EM.001	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza						
EM.002	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza						
EM.003	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza						
EM.004	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza						
EM.005	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo		Condotto di emergenza										
EM.006	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto	di emergenza						
EM.007	E	Pannelli antiscoppio filtri a tessuto reparto crudo					Condotto di emergenza							

TABELLA A2			STABILIMENTO				CODICE IPPC: 6.4 lett. b2			Codice impianto: 2061/38	
ATTIVITA' IPPC n° 1			Luigi Lavazza S.p.A. – Gattinara							^	
P. to emissione	E=esistente N=nuovo	Fase provenienza	Portata [m³/h a 0°C, 0,101 MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Inquinante	LIMITI DI EMISSIONE [mg/mc a 0°C e 0,101 MPa] [kg/h]	Altezza p. to emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo impianto di abbattimento
EM.010	E	Disco rottura tostatrice 1	Condotto di emergenza								
EM.011	E	Disco rottura tostatrice 2	Condotto di emergenza								
EM.012	E	Disco rottura tostatrice 3	Condotto di emergenza								
EM.013	E	Disco rottura tostatrice 4	Condotto di emergenza								
EM.014	E	Disco rottura tostatrice 5	Condotto di emergenza								
EM.015	E	Disco rottura tostatrice 6	Condotto di emergenza								
EM.016	E	Disco rottura tostatrice 7	Condotto di emergenza								
EM.020	E	Scarico emergenza silo pellet	Condotto di emergenza								
EM.020	N	Scarico emergenza filtro pellet 701	Condotto di emergenza								
EM.020	N	Scarico emergenza filtro pellet 701	Condotto di emergenza								
EM.030	E	Gas di scarico gruppo elettrogeno Eraclea	Emergenza								
EM.040	E	Motopompa antincendio Reparto A	Emergenza								
EM.041	E	Motopompa antincendio Reparto O	Emergenza								
EM.042	E	Motopompa antincendio Reparto O	Emergenza								
R.001	E	Locali carica batterie	Estrazione aria ambiente								
R.002	E	Locali carica batterie	Estrazione aria ambiente								
R.003	E	Locali carica batterie	Estrazione aria ambiente								
Z.001	E	Centrale azoto	Emissioni di gas separati dall'aria								

⁽¹⁾ I valori limite di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%

1. PRESCRIZIONI SPECIFICHE:

- 1. Salvo quanto diversamente indicato, i valori limite di emissione fissati in tabella "A2" sono espressi in concentrazione media oraria (mg/Nm³ = massa di sostanza contenuta in un metro cubo di effluente riferito a 0°C e 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo) e in flusso di massa (kg/h) e rappresentano il massimo quantitativo in massa di inquinante contenuto nel flusso gassoso strettamente necessario all'evacuazione di tutti gli effluenti prodotti, in condizioni di sicurezza, senza ricorso a diluizioni non necessarie.
- 2. L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, durante i periodi di normale funzionamento degli stessi (intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi), il rispetto dei limiti di emissione fissati in tabella "A2".
- 3. La realizzazione, l'esercizio e la manutenzione di tutti gli impianti presenti in stabilimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento e durante tutte le fasi di lavorazione, il massimo contenimento delle emissioni diffuse.
- 4. Ogni camino dovrà essere provvisto di targhetta riportante il numero identificativo indicato nella tabella "A2".
- 5. Qualora si verifichi un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, la Ditta deve informare la Provincia e l'ARPA **immediatamente e comunque entro e non oltre le otto ore successive all'evento**, fermo restando l'obbligo della Ditta di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana e per l'ambiente. In tali casi l'autorità competente potrà disporre la riduzione e/o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere all'adozione tempestiva delle misure necessarie per garantire un ripristino della conformità dell'impianto nel più breve tempo possibile.
- 6. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto di abbattimento.
- 7. L'impresa deve annotare su apposito registro le operazioni di manutenzione, ordinarie e straordinarie, dei sistemi di abbattimento presenti in stabilimento. Tale registro deve essere conservato in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo.
- 8. Il rilevamento periodico delle emissioni deve essere eseguito secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio e controllo (riportato al suballegato A.7 del presente allegato), sui camini e con la periodicità indicata alla tabella 1.6.1 dello stesso, e comunque in continuità con gli ultimi autocontrolli eseguiti, ad opera di un tecnico abilitato e per tutti i parametri ivi indicati. Il controllo deve essere eseguito nelle più gravose condizioni di esercizio degli impianti. 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), nonché i metodi di campionamento riportati nella Tabella A, sezione 1.6.1. del Piano di Monitoraggio e Controllo allegato al presente provvedimento. Metodi alternativi possono essere utilizzati a condizione che garantiscano prestazioni equivalenti in termini di sensibilità, accuratezza e precisione. In tal caso nella presentazione dei risultati deve essere descritta la metodica utilizzata.
- 9. Il Gestore deve comunicare, con un anticipo di 15 giorni, alla Provincia ed all'ARPA, il periodo in cui intende effettuare gli autocontrolli periodici di cui al punto precedente, e presentare i risultati entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.



- 10. Per quanto riguarda i camini 401/IT, 402/IT, 403/IT, 404/IT, 405/IT, 406/IT e 407/IT (tostatrici), i risultati ottenuti dei parametri inquinanti monitorati dovranno essere presentati anche come andamento temporale e non solo come dato medio.
- 11. I condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti. Devono inoltre essere garantite le condizioni di sicurezza per l'accessibilità alle prese di campionamento nel rispetto dei disposti normativi previsti dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.. Al fine di elevare in quota il materiale tecnico necessario ai campionamenti, ogni piattaforma di lavoro dovrà essere dotata di un sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature a carrucole con fune idonea provvista di idoneo sistema di blocco per quote inferiori a 10 m e per quote superiori, sistemi di sollevamento elettrico come argani o verricelli provvisti di sistemi frenanti. A lato della postazione di lavoro, deve essere sempre garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo collocato in quota.
- 12. 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.

1.1 PRESCRIZIONI SPECIFICHE PER GLI IMPIANTI ESISTENTI (E)

- 13. I post-combustori a servizio degli impianti di tostatura (401/IT, 402/IT, 403/IT, 404/IT, 405/IT, 406/IT e 407/IT) devono essere regolati alla temperatura ottimale individuata a seguito delle verifiche iniziali dell'intervallo di temperature di esercizio, riferito al tempo di permanenza degli effluenti, nel quale si ottiene 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.
- 14. La temperatura degli effluenti in ingresso ed in uscita dagli impianti di post-combustione deve essere controllata e registrata in continuo. Le registrazioni devono essere conservate in stabilimento e devono essere a disposizione degli organismi preposti al controllo.
- 15. Per quanto riguarda i silos di stoccaggio plastica, la ditta deve provvedere **semestralmente** alla **manutenzione dei filtri** posti sugli sfiati.

1.2 PRESCRIZIONI SPECIFICHE PER GLI IMPIANTI NUOVI (N)

- 16. Il termine per la messa a regime dei nuovi impianti afferenti ai nuovi camini è fissato in 60 giorni dalla data di avviamento dell'impianto, comunicata al Sindaco, alla Provincia e ad ARPA con un anticipo di almeno 15 giorni.
- 17. Con riferimento a tutti i nuovi camini e ad esclusione delle attività di cui al c. 1 dell'art. 272 del D. Lgs. n. 152/2006, parte V e s.m.i., l'impresa deve effettuare due rilevamenti delle emissioni (autocontrolli iniziali), in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel tabella "A2".
- 18. Le date di effettuazione dei suddetti autocontrolli dovranno essere comunicate, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Dipartimento ARPA ed al Sindaco. I risultati dei rilevamenti dovranno poi essere trasmessi alla Provincia di Vercelli, al Dipartimento ARPA



ed al Sindaco competente per territorio entro 30 giorni dalla data di emanazione del referto analitico.

1.3 STUDIO SULLA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DI OSSIDI DI AZOTO DALLA FASE DI TOSTATURA DEL CAFFÈ CRUDO

- 19. La Ditta dovrà produrre **ogni due anni a partire dalla data di rilascio dell'A.I.A.** (16/10/2014), un aggiornamento dello studio trasmesso in data 10/06/2014 (ns. prot. di ricevimento 18920) relativo alla riduzione degli ossidi di azoto dalla fase di tostatura del caffè crudo.
- 20. Tale studio dovrà prendere in esame almeno i seguenti aspetti:
- Caratteristiche tecniche delle macchine;
- Analisi e valutazione dei dati rilevati negli anni precedenti;
- Analisi e valutazione delle tecnologie eventualmente offerte dal mercato per la riduzione delle emissioni, sia tramite abbattimento *end-of-pipe*, sia tramite riduzione della generazione di inquinanti.
- 21. La Ditta deve predisporre una relazione di aggiornamento che tratti almeno i seguenti contenuti:
- Risultati delle analisi effettuate:
- Ricognizione delle tecniche e tecnologie reperibili sul mercato;
- Valutazione dell'applicabilità, dell'efficacia e della sostenibilità economica delle tecniche e tecnologie individuate;
- Valutazione di tali proposte alla luce di quanto stabilito dal BRef "Food, Dink and Milk", nella sua più recente stesura e di eventuali ulteriori documenti comunitari nel frattempo pubblicati;
- Eventuale studio di fattibilità, comprensivo di tempistiche, relativo all'adeguamento degli impianti di tostatura che utilizzi una delle soluzioni individuate.
- 22. Sulla base delle risultanze dello studio potranno essere ridefiniti su proposta dell'Autorità competente o degli enti di controllo gli inquinanti, i valori limite di emissione, la frequenza degli autocontrolli e i sistemi di monitoraggio indicati nella presente autorizzazione.



A3. SCARICHI IDRICI e ACQUE METEORICHE PRESCRIZIONI E VALORI LIMITE DI EMISSIONE

TABELLA "A3"	STABILIMENTO Luigi Lavazza S.p.A Gattinara	CODICE IPPC: 0.4 lett. 02		
N° P.to di scarico	Tipologia acque scaricate/allontanate	Portata media di scarico [m³/h] (*)	Impianto Trattamento	Corpo recettore
	Acque reflue domestiche Palazzina Uffici – Servizi igienici		fosse biologiche	
S1	• <u>Acque meteoriche</u> reparti A, D ed E (silo crudo 1 e 2)			Pubblica Fognatura
	<u>Acque reflue industriali</u> scarico torri evaporative (pozzetto interno di campionamento denominato P2)		Filtrazione tramite filtri a sabbia dei reflui di condensa	(**)
S2	Acque meteoriche lato nord reparto B			Pubblica Fognatura (**)
S3	• Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici, cucina/mensa Palazzina Uffici		fosse biologiche a valle dei servizi igienici; vasca biologica cucina; degrassatore mensa	Pubblica Fognatura (**)
	Acque meteoriche reparto A, B, C, D			
S4	Attu	almente non utilizz	zato	
	<u>Acque reflue industriali</u> scarico torri evaporative (pozzetto interno di campionamento denominato P1)		Filtrazione tramite filtri a sabbia dei reflui di condensa	
S5	 Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici D, C, N e guardiola di via Ottaviano 		fosse biologiche	Pubblica Fognatura
33	Acque meteoriche da piazzale crudo, nuova area rifiuti (zona P)		Vasca di prima pioggia e disoleatore	(**)
	• Acque meteoriche reparto C, D, E, N			
	Acque reflue industriali scarico torri evaporative Reparto O (pozzetto interno di campionamento denominato P3)		Filtrazione tramite filtri a sabbia dei reflui di condensa	
S 6	 Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici reparto O e nuova guardiania 		fosse biologiche	Pubblica Fognatura (**)
	 Acque meteoriche nuovo parcheggio e tratto stradale Via Ottaviano 		Disoleatore	
	Acque meteoriche nuova guardiania e reparto O			
S7	<u>Acque meteoriche</u> reparto O, area deposito rifiuti e piazzale antistante;		Vasca di prima pioggia e disoleatore	Canale scolmatore a cielo aperto

41,		200	3
Ì		B	
		Ħ	
- 1	S,	۳	

	Acque meteoriche piazzali e vie di transito Reparto O, scarico del troppo pieno pozzi perdenti asserviti al drenaggio delle acque meteoriche sul tratto ferroviario			
S8	Attu	almente non utilizz	zato	
S9	Acque meteoriche zona di transito ad ovest del reparto B			Pubblica Fognatura
	<u>Acque reflue domestiche</u> reparto B		Fosse biologiche	(**)
S10	Acque meteoriche nuova area rifiuti zona NP		Vasca di prima pioggia e disoleatore	Pubblica Fognatura (**)

^(*) Tutti gli scarichi sono di tipo discontinuo

Le acque reflue scaricate ai punti di scarico S1, S3, S5, S6 ed S9 sono classificate come industriali e domestiche ai sensi dell'art. 74 lettera h) e g), parte III del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

PRESCRIZIONI GENERALI SCARICHI:

- 23. I pozzetti di ispezione e campionamento posti appena a monte del collettamento dei reflui in pubblica fognatura devono essere mantenuti costantemente agibili ed accessibili.
- 24. Non devono essere immessi nello scarico reflui o liquami provenienti da altre attività se non previo conseguimento di nuova specifica autorizzazione.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE SCARICHI S1, S5 ed S6 - Acque reflue industriali:

- 25. Agli scarichi S1, S5 ed S6 devono essere rispettati i limiti di accettabilità fissati dalla tabella 3, Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/2006, per lo scarico in pubblica rete fognaria.
- 26. Deve essere garantita la corretta gestione e manutenzione dei dispositivi filtranti utilizzati per il trattamento delle acque reflue di condensa.
- 27. Le acque reflue industriali di raffreddamento dovranno essere scaricate al raggiungimento del valore di conducibilità di 1200 μS/cm.
- 28. Le acque reflue industriali devono essere campionabili separatamente prima della commistione con le acque reflue domestiche e/o meteoriche.
- 29. I pozzetti di ispezione e di campionamento ubicati prima della commistione con le altre tipologie di acque (denominati P1, P2 e P3 come individuati dalla Ditta nell'allegato U Tav. 1 "planimetria rete fognaria" del 02/10/2016, riportata in Allegato C al presente provvedimento) devono essere mantenuti costantemente agibili ed accessibili. Presso tali pozzetti dovranno essere rispettati i limiti di accettabilità fissati dalla tabella 3, Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/2006, per lo scarico in pubblica rete fognaria.
- 30. In caso di guasti, fermi tecnici o incidenti che possano comportare il mancato rispetto dei limiti tabellari previsti, lo scarico deve cessare e del fatto dovrà essere data tempestiva comunicazione alla Provincia, al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Vercelli ed al Gestore S.I.I. S.p.A. di Vercelli.
- 31. La vasca posizionata a monte del punto di scarico S5 ed adibita alla raccolta delle acque meteoriche e delle acque reflue industriali e domestiche, deve essere munita di misuratori di livello antitraboccamento al fine di impedire, in caso di incidenti, eventuali sversamenti.
- 32. Per i misuratori di livello esistenti deve essere mantenuta idonea registrazione delle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria a disposizione degli enti di controllo.

^(**) Gestore Rete Fognaria: Servizio Idrico Integrato del Biellese e del Vercellese (S.I.I.)



- 33. Dovrà essere interrotto lo scarico in pubblica fognatura nel caso in cui si rendano necessari interventi sulla pubblica rete fognaria o sull'impianto di depurazione, affidati alla gestione del S.I.I. S.p.A. di Vercelli.
- 34. La Ditta dovrà effettuare gli autocontrolli delle acque reflue industriali secondo quanto indicato nella tabella 1.7.1. del Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al suballegato A.7 del presente allegato. Gli autocontrolli dovranno essere effettuati con cadenza annuale per gli anni 2015, 2016, 2017. Qualora gli esiti analitici dimostrino valori conformi ai limiti di emissione previsti, i successivi autocontrolli potranno essere effettuati con cadenza triennale.
- 35. Il Gestore deve comunicare, con un anticipo di 15 giorni, alla Provincia all'ARPA e al S.I.I., il periodo in cui intende effettuare gli autocontrolli periodici di cui al punto precedente, e presentare i risultati entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.
- 36. Deve essere presentata ogni anno, entro il 31 marzo, al S.I.I. S.p.A. di Vercelli, la denuncia del volume di refluo scaricato in pubblica fognatura. Si demanda alla Ditta l'effettuazione delle dovute valutazioni congiuntamente al S.I.I. in merito all'opportunità di inserire o meno dei misuratori di scarico per le acque reflue industriali, oppure effettuare una stima dei volumi di acque scaricate. Gli esiti di tali valutazioni dovranno essere successivamente comunicate anche ad ARPA e Provincia.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE SCARICHI S1, S3, S5, S6 ed S9 - Acque reflue domestiche:

- 37. Lo smaltimento è ammesso solo se il refluo, nel tempo, mantiene le caratteristiche di scarico civile. Non devono essere immesse altre tipologie di refluo, se non previo conseguimento di nuova specifica autorizzazione;
- 38. Il posizionamento ed il dimensionamento dei sistemi di chiarificazione devono corrispondere a quanto previsto dall'allegato 5 della deliberazione del Comitato Interministeriale del 04/02/1997 riguardante "Criteri, metodologie e norme tecniche generali di cui all'art, 2 della L. 319/76 e s.m.i..
- 39. Deve essere garantita la corretta gestione e manutenzione delle fosse Imhoff, anche a mezzo di periodico allontanamento e smaltimento dei fanghi ad opera di ditte autorizzate e nel rispetto delle vigenti disposizioni in materia. La documentazione deve essere tenuta a disposizione degli Enti di controllo. Tale prescrizione vale sino all'istante in cui tali fosse risulteranno presenti nelle modalità di scarico dei reflui domestici.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE PER IL RIUTILIZZO ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

Le acque delle condense dei compressori della centrale termica e le acque dei lavaggi industriali sono riutilizzate previo trattamento nell'impianto di evaporazione, fermo restando il rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 40. Il Gestore deve dare comunicazione a Provincia e ARPA dell'avvenuta implementazione delle condotte per il collettamento alla torre evaporativa del reparto O del chiarificato prodotto dall'evaporatore;
- 41. Il Gestore deve garantire il completo riutilizzo del chiarificato dell'evaporatore nel ciclo industriale.
- 42. Il concentrato prodotto dall'evaporatore deve essere smaltito come rifiuto.

ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO E ACQUE DI LAVAGGIO DELLE AREE ESTERNE



Dal piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche presentato dall'azienda in data contestualmente all'istanza A.I.A., ed aggiornato con comunicazione di modifica non sostanziale del 01/06/2016, risulta che le attività svolte sulle superfici scoperte dello stabilimento sono tali da non determinare un rischio di contaminazione delle acque meteoriche. Uniche eccezioni sono rappresentate dalle seguenti superfici adibite a deposito rifiuti ("Zona deposito rifiuti Reparto Crudo" composta da due aree di stoccaggio rifiuti: una da 540 m² area denominata NP e una da 162 m² denominata P, separate da una schiena d'asino; "Zona deposito rifiuti Reparto O "da 783 m²) e dalle aree di transito e sosta automezzi presenti presso il piazzale "Crudo" (3500 m²) e ad Est del Reparto O (6000 m²). Di seguito viene fornito un elenco di tali aree:

Area	Superficie (m²)
Area n.1: deposito rifiuti Reparto Crudo NP	540
Area n.2: deposito rifiuti Reparto Crudo P	162
Area n.3: piazzali di transito e sosta di automezzi "Crudo"	3500
Area n.4: deposito Rifiuti Reparto O	783
Area n.5: zona parcheggio mezzi ad Est del Reparto O	6000
Totale	10985

Descrizione aree n. 1 e n. 2:

Entrambe le zone saranno costituite da una platea in calcestruzzo, dotate di idonea pendenza circa 1% affinché sul lato lungo la recinzione si raccolgano le acque di scolo.

- per la zona di deposito rifiuti Reparto Crudo NP (Area n. 1) e tutta l'area circostante verrà realizzata una nuova rete di raccolta delle acque meteoriche che verranno avviate ad un selezionatore a 3 vie con il trattamento delle acque di prima pioggia in una nuova vasca che verrà realizzata allo scopo; (totale area convogliata pari a 2500 m²)
- le acque meteoriche raccolte dalla platea della zona di deposito rifiuti Reparto Crudo P (Area n. 2) verranno convogliate verso il sistema di trattamento delle acque di prima pioggia già presente per il piazzale del Crudo ed in grado di accogliere il volume di acqua prodotto da questa area di deposito. (totale area convogliata pari a 400 m²)

Impianto di trattamento asservito alle aree n. 1, 2 e 3.

<u>Le caditoie della zona P</u> verranno collettate con un nuovo tratto di canalizzazione all'interno del pozzetto selezionatore a 3 vie e della vasca di prima pioggia già realizzata per il piazzale del Crudo. Tale sistema è costituito da:

- Un **pozzetto selezionatore a tre vie**, con il compito di selezionare le acque di prima pioggia da inviare alla relativa vasca, e munito di scolmatore per l'invio delle acque successive alla rete fognaria
- Una vasca di prima pioggia, nella quale avverrà il primo trattamento delle acque meteoriche per la separazione delle polveri o materiali sedimentabili presenti, per deposito. Il flusso di acqua in ingresso alla vasca sarà intercettato da una valvola a galleggiante, al raggiungimento di 25 m³. Lo smaltimento dell'acqua di prima pioggia dalla vasca sarà garantito da una pompa di iniezione del liquido nel successivo disoleatore. Il battente di tale pompa va quindi considerato come residuo sempre presente nella vasca, ai fini del suo dimensionamento.
- Un **disoleatore** a coalescenza, che separa gli eventuali residui di idrocarburi dall'acqua meteorica in arrivo dalla vasca di prima pioggia.
- La tubazione di ingresso al pozzetto sarà dotata di un sensore di pioggia il cui segnale entra nella logica di funzionamento dell'impianto.



<u>Le caditoie della zona NP</u> e di tutta l'area circostante, invece, saranno collettate ad un nuovo impianto di trattamento delle acque di prima pioggia strutturalmente uguale a quello del piazzale del crudo. Le acque di prima pioggia trattate e quelle di seconda pioggia verranno quindi immesse nella rete fognaria pubblica all'interno di un nuovo punto di allaccio dotato di pozzetto di ispezione collocato subito a valle della vasca di prima pioggia che verrà denominato S10. Al fine di evitare che le acque meteoriche del presente piazzale vadano direttamente all'interno della condotta fognaria SII, tutte le caditoie esistenti verranno sostituite da chiusini sigillati, ma ispezionabili in caso di necessità e verrà realizzata una nuova rete come sopra descritto.

Impianto di trattamento asservito all'aree di deposito temporaneo rifiuti Reparto O (area n. 4).

- Un **sistema di caditoie** per immissione delle acque meteoriche all'interno di canalette di alimentazione del pozzetto. Le caditoie e le condotte di alimentazione del disoleatore.
- Un **pozzetto selezionatore a tre vie**, con il compito di selezionare le acque di prima pioggia da inviare alla relativa vasca, e munito di scolmatore per l'invio delle acque successive alla rete fognaria.
- Una vasca di prima pioggia, nella quale avverrà il primo trattamento delle acque meteoriche per la separazione delle polveri o materiali sedimentabili presenti, per deposito. Il flusso di acqua in ingresso alla vasca sarà intercettato da una valvola a galleggiante, al raggiungimento di un adeguato volume di acque. Lo smaltimento dell'acqua di prima pioggia dalla vasca sarà garantito da una pompa di iniezione del liquido nel successivo disoleatore. Inoltre, data la possibile presenza di residuo solido in sospensione derivante da sfrido di lavorazione di materiale plastico, si installerà, a monte della pompa, un filtro a rete metallica sufficientemente fine, per tutta l'altezza della vasca, con il compito di trattenere lo sfrido nella vasca e proteggere la girante della pompa.
- Un **disoleatore**, ad es. del tipo già presente nell'impianto attuale, che separa gli eventuali residui di idrocarburi dall'acqua meteorica in arrivo dalla vasca di prima pioggia.
- La tubazione di ingresso al pozzetto sarà dotata di un sensore di pioggia il cui segnale entra nella logica di funzionamento dell'impianto.

Impianto di trattamento asservito alla zona parcheggio mezzi ad Est del Reparto O (Area n. 5).

- Un **sistema di caditoie** per immissione delle acque meteoriche all'interno di canalette di alimentazione del pozzetto.
- Un **pozzetto selezionatore a tre vie**, con il compito di selezionare le acque di prima pioggia da inviare alla relativa vasca, e munito di scolmatore per l'invio delle acque successive alla rete fognaria.
- Una vasca di prima pioggia, nella quale avverrà il primo trattamento delle acque meteoriche per la separazione delle polveri o materiali sedimentabili presenti, per deposito. Il flusso di acqua in ingresso alla vasca sarà intercettato da una valvola a galleggiante, al raggiungimento di un adeguato volume di acque. Lo smaltimento dell'acqua di prima pioggia dalla vasca sarà garantito da una pompa di iniezione del liquido nel successivo disoleatore.
- Un **disoleatore**, ad es. del tipo a coalescenza, che separa gli eventuali residui di idrocarburi dall'acqua meteorica in arrivo dalla vasca di prima pioggia.
- La tubazione di ingresso al pozzetto sarà dotata di un sensore di pioggia il cui segnale entra nella logica di funzionamento dell'impianto.

Descrizione opere di raccolta e trattamento acque meteoriche derivanti dalla nuova viabilità interna in seguito all'acquisizione del tratto di strada di Via Ottaviano lungo il sedime ferroviario.



Parte stretta di Via Ottaviano: nel tratto tra la "vecchia recinzione" in pietra dello stabilimento e l'inizio del rilevato ferroviario verrà realizzata una canaletta stradale superficiale posta sul lato ovest, dove con il rifacimento della pavimentazione stradale saranno convogliate le acque meteoriche di caduta sulla strada. La cunetta stradale al termine della strettoia sarà intercettata da una canalina trasversale alla strada, in grado di raccogliere tutte le acque e portarle al disoleatore posto prima del conferimento in fognatura comunale.

Acque sedime ferroviario: le acque provenienti dal rilevato ferroviario vengono raccolte da un fosso superficiale posto tra il rilevato e la nuova recinzione di stabilimento e a distanze regolari, il fosso viene deviato all'interno della proprietà LAVAZZA verso un pozzo perdente per drenare le acque verso le falde del terreno, composto da una batteria di 5 pozzi. In considerazione della poca permeabilità del terreno e della relativa poca profondità della prima falda, si suppone che i pozzi possano essere non abbastanza efficienti per garantire il drenaggio completo, ma hanno una funzione di laminazione delle acque di scolo. Per tale motivo i pozzi saranno collegati tra di loro con una canalizzazione e collegati dall'ultimo pozzo al canale superficiale, con un bypass al collettore comunale.

Tratto di Via Ottaviano a valle della parte stretta: su questo tratto viario è prevista la sostituzione di tutte le caditoie esistenti afferenti direttamente al collettore comunale, con chiusini bloccati, ma utilizzabili per le ispezioni, e la realizzazione di una nuova fognatura che raccolga sia le acque meteoriche provenienti dai canali/cunette di raccolta della parte stretta, che quelle raccolte in questo trattp mediante una serie di caditoie poste lungo il percorso. Le acque ivi raccolte vengono inviate ad un disoleatore finale prima dello scarico nella fognatura pubblica all'interno del punto di scarico S6.

- 43. Si dà atto del completamento delle opere relative alle aree n. 4 e 5 (vedi tabella sopra). La Ditta dovrà provvedere a realizzare le opere per il trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia previste per le aree 1, 2, 3 e relativamente al tratto di Via Ottaviano, sopra riportate, in accordo con quanto sopra riepilogato e con quanto riportato nel Piano di Prevenzione e Gestione delle acque meteoriche trasmesso congiuntamente all'istanza di A.I.A., come modificato con comunicazione di modifica non sostanziale del 01/06/2016. Il termine di completamento delle opere è fissato in 9 mesi dal ricevimento del presente provvedimento. Al termine della realizzazione delle opere Lavazza s.p.a. dovrà darne opportuna comunicazione ad ARPA, Provincia e S.I.I., allegando una relazione con la descrizione degli interventi effettuati.
- 44. Dovranno essere sempre disponibili presso l'impianto idonei materiali assorbenti (ad es. sabbia, segatura...) da utilizzarsi per raccolta e arginamento di eventuali sversamenti sui piazzali interni o su aree esterne, a tutela dei corsi d'acqua interessati. Tali materiali, in caso di utilizzo, devono essere correttamente smaltiti.
- 45. Il personale addetto all'insediamento dovrà essere formato ed informato secondo quanto previsto dal Regolamento Regionale n. 1/R 2006 e s.m.i..
- 46. Nel caso in cui vengano a cadere le condizioni di rispetto per l'ambiente e di quanto richiesto dalle vigenti normative in materia, nell'insediamento dovranno essere attuati opportuni correttivi tecnici.
- 47. Nel caso di interventi sulle condotte fognarie interne allo stabilimento che allontanano le acque meteoriche, la Ditta dovrà valutare la possibilità di collettarle ad un ricettore diverso dalla pubblica fognatura.



A.4 GESTIONE RIFIUTI PRODOTTI

- 48. I rifiuti prodotti in prima persona dalle attività produttive della Ditta dovranno essere gestiti con il regime del deposito temporaneo nel rispetto dell'art 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e conformemente a quanto di seguito indicato:
 - Il deposito temporaneo deve essere effettuato per categorie omogenee di rifiuti. Le aree dedicate devono essere definite per singola categoria di rifiuto e deve essere apposta una cartellonistica riportante CER e denominazione del rifiuto ivi depositato;
 - In particolare nel caso di <u>rifiuti pericolosi</u> deve essere previsto un sistema di copertura (tettoia) e devono essere rispettate le norme che ne disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura;
 - Per quanto concerne l'etichettatura dei rifiuti pericolosi, tutti gli imballaggi devono recare alcune diciture specifiche leggibili e indelebili quali:
 - i. nome chimico della sostanza o delle sostanze presenti nel rifiuto. Benché l'elenco non debba essere considerato esaustivo, devono figurarvi i nomi delle sostanze che hanno condotto alla classificazione "rifiuto pericoloso";
 - ii. i codici relativi ai rischi associati al rifiuto;
 - iii. i codici relativi ai consigli di prudenza da adottare nella manipolazione del rifiuto;
 - I contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per la raccolta dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 - I contenitori e/o serbatoi di <u>rifiuti liquidi</u> in deposito temporaneo devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacino di contenimento per contenere eventuali fuoriuscite del rifiuto depositato. I bacini di contenimento devono essere di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
 - I contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
 - Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
 - I rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
 - Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
 - Le eventuali vasche presenti per lo stoccaggio di rifiuti liquidi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche dei rifiuti stessi. Le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti. Le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento.

A5. PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

- 49. Il gestore, al fine di garantire la protezione del suolo e delle acque sotterranee, deve:
- a) Ove l'autorità competente lo ritenga necessario in esito all'esame della verifica preliminare trasmessa dal Gestore il 07/07/2015 (n. prot. di ricevimento 24216) ai sensi dell'Allegato I al D.M. n. 272 del 13/11/2014, elaborare e trasmettere per validazione alla Provincia di Vercelli una **relazione di riferimento** sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, entro un termine non superiore a dodici mesi dalla data della relativa richiesta;
- b) a garanzia dell'obbligo di riportare il sito allo stato constatato nella relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva dell'attività, il Gestore dovrà prestare adeguate garanzie finanziarie, secondo le modalità che saranno stabilite dal D.M. da emanarsi ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-septies, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., entro 12 mesi dall'entrata in vigore dello stesso decreto e salvo diversi termini in esso stabiliti;
- c) nell'ambito dell'esame della relazione di riferimento di cui al punto a), ove ritenuto necessario, potranno essere disposti ulteriori e specifici approfondimenti ai fini della sua validazione, e programmati periodici controlli sul suolo e sulle acque sotterranee;
- d) in caso di cessazione definitiva delle attività, deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento ed il sito stesso deve essere ripristinato secondo quanto indicato nel piano di dismissione dello stabilimento presentato dalla Ditta in data 10/06/2014 (ns. prot. di ricevimento n. 18920). L'attuazione del piano di dismissione deve essere comunicata a Provincia e ARPA con un anticipo di 60 giorni, allegando un cronoprogramma degli interventi. Gli esiti delle operazioni di messa in sicurezza e bonifica degli impianti dovranno poi essere comunicate a Provincia e ARPA entro 30 giorni dall'avvenuta cessazione delle attività, prevedendo ad effettuare opportune indagini ambientali in caso di esito non favorevole delle stesse. È in ogni caso fatta salva la normativa in materia di bonifica di cui alla parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. nel caso in cui si accerti la presenza di contaminazione delle matrici ambientali coinvolte dal sito produttivo;

A6. EMISSIONI SONORE

Il Comune di Gattinara ha approvato in via definitiva il proprio Piano di Classificazione Acustica, pubblicato sul B.U.R.P. n. 27 del 07 Luglio 2005. Pertanto, i **limiti acustici** attualmente in vigore sono quelli contenuti nel D.P.C.M. 14 novembre 1997.

In particolare, per l'area dell'installazione e per tutti i recettori più prossimi al confine di stabilimento collocati a Sud e Nord è prevista un'associazione alla Classe V (Area prevalentemente industriale), per la zona situata a Nord (oltre Corso Garibaldi) e a Est è prevista un'associazione alla Classe IV (Area di intensa attività umana), e per le abitazioni poste a Ovest, oltre via Lavazza, è prevista una associazione alla Classe III (Area di tipo misto). I limiti acustici associati alle classi citate in precedenza sono i seguenti (secondo il D.P.C.M. 14 novembre 1997):

Classe	Limite di immissione assoluto		Limite di	Applicazione	
acustica	Diurno [db(A)]	Notturno [db(A)]	Diurno [db(A)]	Notturno [db(A)]	del criterio differenziale
III	60	50	55	45	Sì
IV	65	55	60	50	Sì
V	70	60	65	55	Sì

50. Le attività dello stabilimento devono rispettare i limiti acustici imposti secondo il vigente Piano di Classificazione Acustica Comunale per la zona di ubicazione.

- - 51. In caso di variazioni della classificazione acustica del territorio comunale, il Gestore deve dare attuazione a quanto previsto dall'art. 14, comma 1 della Legge Regionale 52/2000 e s.m.i. recante "Disposizioni per la tutela dell'ambiente in materia di inquinamento acustico". La verifica della compatibilità delle emissioni sonore, effettuata secondo quanto stabilito dal DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico", deve essere trasmessa alla Provincia, eventualmente correlata di apposito piano di risanamento acustico, nei casi di superamento dei limiti stabiliti.
 - 52. Le attività di carico e scarico, nonché la movimentazione dei mezzi pesanti all'interno dello stabilimento, dovranno essere svolte esclusivamente in periodo diurno (6:00/22:00).
 - 53. La verifica dell'impatto acustico deve essere rielaborata/aggiornata attraverso le opportune misurazioni fonometriche, ogni qualvolta siano previste modifiche impiantistiche significative presso lo stabilimento.

A.7 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il seguente piano di monitoraggio e controllo costituisce quanto è stato elaborato da ARPA e Provincia in sede di valutazione ed approvazione del Piano di Monitoraggio e Controllo presentato dalla ditta **LUIGI LAVAZZA S.p.A.** congiuntamente all'istanza di A.I.A., aggiornato con le modifiche non sostanziali comunicate in data 01/06/2016.

Il Piano è stato ritenuto nel complesso esaustivo, ed è stato integrato con le prescrizioni emerse dai pareri pervenuti in fase di istruttoria.

Ancora il Piano di Monitoraggio è stato completato definendo la modalità e la frequenza dei controlli programmati, di cui agli articoli 29-sexies, c. 6 e 29-decies, c. 3 del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i..

Premessa

Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi della parte II del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 la quale costituisce recepimento ed attuazione della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24 Novembre 2010 concernente la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento, relativo all'impianto IPPC codice 6.4 lett. b2 della ditta Luigi Lavazza S.p.A., con stabilimento produttivo sito nel Comune di Gattinara, Via Ottaviano n. 6, CAP 13045.

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

Finalità del piano

In attuazione dell'art. 29-sexies (autorizzazione integrata ambientale) comma 6 della Parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d'ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'A.I.A. suddetta.

Condizioni generali prescritte per l'esecuzione del piano

- 1. Il gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come indicato nelle tabelle riportate nei capitoli successivi.
- 2. La misura dei parametri stabiliti nel presente piano deve essere effettuata nelle più gravose condizioni di esercizio.
- 3. I dati relativi alla manutenzione e calibratura degli strumenti di misura devono essere registrati e conservati presso la ditta.

- - 4. Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione, ove possibile.
 - 5. Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi. Misurazioni per la calibrazione/taratura in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard) dovranno essere poste in essere almeno una volta ogni due anni, ove non diversamente specificato. Il certificato relativo a tali calibrazioni/tarature dovrà essere tenuto a disposizione degli enti di controllo presso lo stabilimento.
 - 6. La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, potranno essere emendati dietro permesso scritto dell'Autorità competente.
 - 7. Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:
 - a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
 - b) aree di stoccaggio dei rifiuti nel sito
 - c) pozzetti di campionamento fiscali per le acque reflue

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

8. Eventuali procedure interne di campionamento e misura devono essere ben definite su appositi registri e consultabili dagli enti preposti al controllo.



QUADRO SINOTTICO DELLE ATTIVITA' DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA	ARPA
	Autocontrollo	Reporting	Controlli / ispezioni integrate programmate	Campionament i/ analisi	Valutazione reporting
Consumi				anansı	
Materie prime (tab. 1.1)	Conteggio dei quantitativi acquistati	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Risorse idriche (tab. 1.3)	Letture contatore mensili	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Energia (tab. 1.4)	Letture contatore mensili annuale	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Combustibili (tab. 1.5)	Letture contatore mensili	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Aria					
Misure periodiche (tab. 1.6.1)	Semestrale, Annuale Triennale	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	Tre volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	Almeno in occasione dei controlli integrati
Sistemi trattamento fumi (tab. 1.6.2)	Semestrale, annuale, biennale	Annuale tutti i dati	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Acqua					
Misure periodiche (tab. 1.7.1)	Annuale, triennale	Annuale tutti i dati	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Rumore					
Misure periodiche rumore sorgenti Rifiuti	Secondo quanto indicato in tab. 1.8 e in caso di modifiche impiantistiche	Secondo quanto indicato in tab. 1.8 e in caso di modifiche impiantistiche			Secondo quanto indicato in tab. 1.8 e in caso di modifiche impiantistiche
Misure periodiche rifiuti prodotti (tab. 1.9.1)	Registro carico e scarico, rapporti di analisi annuali/triennali	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Parametri di processo (tab. 2.1)	In continuo	Annuale	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Aree di stoccaggio (tab 2.3)	Decennale, triennale	Annuale	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati
Indicatori di performance (tab. 3.1)	Annuale	Annuale dati annuali	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)		Almeno in occasione dei controlli integrati



1. COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 Consumo materie prime

Denominazione Codice (CAS,)	Fase di utilizzo	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Caffè crudo	1, 2	Conteggio dei quantitativi acquistati	t	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Azoto	4, 5, 6, 17	Conteggio dei quantitativi acquistati	m ³	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Detergente per lavaggio catalizzatori	2	Conteggio dei quantitativi acquistati	1	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Detergente per lavaggio elettrofiltri	5	Conteggio dei quantitativi acquistati	kg	Registrazioni contabili mediante software gestionale
Adesivo termofusibile	6, 8	Conteggio dei quantitativi acquistati	t	Registrazioni contabili mediante software gestionale

1.2 Controllo radiometrico (Non applicabile)

1.3 Consumo risorse idriche per uso industriale

Tipologia (Pozzo, acquedotto, ecc)	Fase di utilizzo	Utilizzo (industriale, civile, raffreddamento, ecc.)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Acquedotto	Tutte	Civile, Industriale, Raffreddamento	Presenza di contatore volumetrico – letture mensili	m ³ /giorno	Registrazioni a cura di manutenzione
Acquedotto	Fase 2	Industriale	Presenza di contatore volumetrico – letture mensili	m ³ /giorno	Registrazioni a cura di manutenzione
Acquedotto	Fase 15	Raffreddamento	Presenza di contatore volumetrico – letture mensili	m3/giorno	Registrazioni a cura di manutenzione

1.4 Energia

Descrizione (energia prodotta, venduta, consumata, ecc.)	Tipologia (elettrica, termica)	Fase di utilizzo	Metodo misura	U.M.	Frequenza controlli	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Energia prodotta dall'impianto fotovoltaico	Elettrica	Tutte	Contatore	KWh	Mensile	Gestionale interno
Energia consumata	Elettrica	Tutte	Contatore	KWh	Annuale	

1.5 Consumo combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	Metodo misura	U.M.	Frequenza misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Gas naturale	10	Contatore	Sm ³	Mensile	Gestionale interno
Gas naturale	2	Contatore	Sm ³	Mensile	Gestionale interno

Il gestore dovrà presentare a Provincia ed ARPA un audit sull'efficienza energetica del sito: la presentazione di tale documento dovrà avvenire dopo il sesto anno dalla data di rilascio del presente provvedimento e comunque almeno un anno prima dalla data di scadenza del termine dei 10 anni per la presentazione dell'istanza di riesame dell'A.I.A..



Tale audit non necessita di essere certificato, ma vuole essere un documento che attesti che il gestore ha sviluppato un'analisi più approfondita sulla sua situazione energetica rispetto a quanto richiesto annualmente con le tabelle del Piano di Monitoraggio e di Controllo "Energia" e "Consumo Combustibili". Per la redazione di tale audit energetico si faccia riferimento a quanto riportato nella sezione 5.3 del presente Piano di Monitoraggio e di Controllo.

1.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

1.6.1 Inquinanti monitorati

Relativamente alle emissioni in atmosfera, 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).

Le date di effettuazione degli autocontrolli affidati a laboratorio esterno dovranno essere comunicate, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia ed al Dipartimento ARPA. Tutte le analisi degli inquinanti richieste all'azienda come monitoraggio/autocontrollo ed indicate nelle tabelle di seguito riportate, dovranno essere eseguite da un laboratorio accreditato e i relativi rapporti di prova analitici dovranno essere trasmessi entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.

La registrazione delle letture della strumentazione di autocontrollo e degli interventi di manutenzione deve essere accompagnata dalla firma dell'operatore che l'ha effettuata.

Punto di emissione e Fase di provenienza	Parametro/ inquinante	U.M.	Eventuale parametro indiretto	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
FASE 1 – SCARICO E ST	OCCAGGIO CAFFE' CRUDO)			
007/SC Polveri totali		mg/Nm³		Triennale	Certificato analitico
FASE 2 – TORREFAZIO	NE				
401/IT, 402/IT, 403/IT, 404/IT, 405/IT, 406/IT, 407/IT	Polveri totaliCOV come C totaleCONO_X	Kg/h		Semestrale	Certificato analitico
501/IT, 502/IT, 503/IT, 504/IT, 505/IT, 506/IT, 507/IT	- Polveri totali - COV come C totale	Kg/h		Triennale	Certificato analitico
FASE 5 MACINATURA					
808/O	- Polveri totali	Kg/h		Triennale	Certificato analitico
FASE 6 – CONFEZIONA	MENTO				
911/N	Polveri totaliCOV come C totale	mg/Nm³		Triennale	Certificato analitico
FASE 10 – CENTRALE TERMICA					
302/IT, 303/IT, 304/IT	- Polveri totali - CO - NO _x	mg/Nm³ Kg/h		Annuale	Certificato analitico

Tabella A - Parametri/Inquinanti monitorati – Metodi di campionamento e misura (*)

Parametro/inquinante	Metodo
Velocità e Portata di flussi in condotti	UNI EN ISO 16911-1:2013
Determinazione del Vapore acqueo in condotti	UNI EN 14790:2006



Parametro/inquinante	Metodo
Polveri	UNI EN 13284-1/2003
NO _x	UNI EN 14792:2006, ISTISAN 98/2 - DM 25/8/00 All. 1, UNI 10878:2000
СО	UNI EN 15058:2006 Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di monossido di carbonio (CO)
COV	UNI EN 12619:2013

^(*) Le metodiche riportate in tabella sono state fornite dal Dipartimento ARPA di Vercelli e sono pubblicate sul sito WEB della Provincia di Vercelli all'indirizzo

http://www.provincia.vercelli.it/index.php?show=detail&ID=2970

L'elenco delle metodiche di campionamento, potrà essere soggetto ad aggiornamenti. Si invita pertanto il gestore a controllare periodicamente il sito WEB in occasione degli autocontrolli periodici da eseguirsi secondo le frequenze previste dal presente Piano.

Il gestore può in ogni caso adottare metodiche differenti da quelle sopra indicate, purché di equivalente qualità e precisione, previa comunicazione all'autorità di controllo che espliciti le motivazioni tecniche alla base della scelta operata e l'approccio adottato per la stima dell'incertezza estesa, necessaria ai fini del confronto tra i risultati analitici ottenuti con metodi diversi. Si precisa che la stima dell'incertezza estesa deve comunque essere sempre fatta quando indice sull'espressione del giudizio di conformità al valore limite di legge ovvero a un valore limite specificato nell'atto autorizzativo.

1.6.2 Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione (fase produttiva e sigla del camino)	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
001/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
002/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
003/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
004/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
005/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
006/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
007/SC	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
008/SC	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
009/SC	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
101/IT	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
102/IT	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
401/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
402/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro



Punto emissione (fase produttiva e sigla del camino)	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
403/IT	Ciclone + postcombustore catalitico mg/Nm ³ .	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
404/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
405/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
406/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
407/IT	Ciclone + postcombustore catalitico	Catalizzatore Ciclone	Controllo temperature Pressostato	Semestrale	Registro
501/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
502/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
503/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
504/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
505/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
506/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
507/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
511/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
512/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
513/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
514/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
515/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
516/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
517/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
601/B	Elettrofiltro del tipo a piastre e fili.	Piastre (lavaggio)		Annuale	Registro
602/B	Elettrofiltro del tipo a piastre e fili.	Piastre (lavaggio)		Annuale	Registro
603/B	Elettrofiltro del tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	Piastre (lavaggio) Piastre		Annuale	Registro
604/B	tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	(lavaggio) Piastre		Annuale	Registro
605/IT 606/N	tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	(lavaggio) Piastre		Annuale Annuale	Registro Registro
608/N	tipo a piastre e fili. Elettrofiltro del	(lavaggio) Piastre		Annuale	Registro
612/O	tipo a piastre e fili. Filtro a maglia metallica	(lavaggio) Filtro		Annuale	Registro
613/A	Filtro a maglia metallica	Filtro		Annuale	Registro
614/O	Filtro a maglia metallica	Filtro		Annuale	Registro
615/O	Filtro a maglia metallica	Filtro	n.	Annuale	Registro
701/IT	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro



Punto emissione (fase produttiva e sigla del camino)	Sistema di abbattimento	a del corretto		Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
702/IT	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
803/C	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
804/C	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
805/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
806/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
807/O	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
808/O	Filtro a tessuto a doppio stadio	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
903/C	Filtro a maniche	Ciclone		Biennale	Registro
904/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
905/N	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
906/O	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
908/A	Ciclone	Ciclone		Biennale	Registro
909/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
910/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
912/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
913/N	Filtro a maniche	Maniche filtranti	Pressostato differenziale	Annuale	Registro
E1	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Semestrale	Registro
E2	Ciclone + filtro a maniche	Maniche filtranti Ciclone	Pressostato differenziale	Semestrale	Registro

L'azienda è tenuta a compilare un registro degli interventi ai sistemi di trattamento fumi di cui sopra, riportante il giorno ed il tipo di operazione di manutenzione, specificando se trattasi di manutenzione ordinaria, programmata o straordinaria, nonché altre eventuali informazioni ritenute utili e renderlo disponibile agli enti preposti al controllo.

1.7 Emissioni in acqua

Le date di effettuazione degli autocontrolli affidati a laboratorio esterno dovranno essere comunicate, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Dipartimento ARPA e al S.I.I.. Tutte le analisi degli inquinanti richieste all'azienda come monitoraggio/autocontrollo ed indicate nelle tabelle di seguito riportate, dovranno essere eseguite da un laboratorio accreditato ed i relativi rapporti di prova analitici dovranno essere trasmessi entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emanazione del rapporto analitico.

La registrazione delle letture della strumentazione di autocontrollo e degli interventi di manutenzione deve essere accompagnata dalla firma dell'operatore che l'ha effettuata.

1.7.1 Inquinanti monitorati allo scarico in pubblica fognatura

Punto emissione	Parametro	U.M.	Eventuale parametro sostitutivo	Metodo di misura (*)	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati		
	pН			APAT CNR IRSA 2060 Man 29/03				
	conducibilità	μS/cm		APAT CNR IRSA 2030 Man 29/03				
	COD	mg O ₂ /l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03				
	Solidi sospesi totali	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03		Rapporti di analisi		
	Cd	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03	periodicità: annuale per gli anni 2015, 2016, 2017; poi triennale nel rispetto della			
Pozzetti di ispezione e	Mn	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03				
to fiscali P1,	Cu	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03				
P2 e P3	Pb	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03	prescrizione n. 46			
	Al	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03	dell'Allegato A			
	Ni	mg/l		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03				
	Zn	mg/l]	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29/03	
	Idrocarburi totali	mg/l		APAT CNR IRSA 5160 B2 Man 29/03				

^(*) Fatte salve eventuali diverse indicazioni da parte dell'autorità di controllo. Eventuali variazioni al suddetto elenco potranno essere concordate con il Gestore del Servizio Idrico Integrato, S.I.I. S.p.A.

1.8 Rumore

La verifica dell'impatto acustico attraverso le opportune misurazioni fonometriche deve inoltre essere svolta ogni qualvolta siano previste modifiche impiantistiche significative presso lo stabilimento.

1.9 Rifiuti

1.9.1 Controllo rifiuti prodotti

Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	U.M.	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Fase 1, 2, 3, 4, 6	02 03 04	kg	R3	Caratterizzazi	Deposito	Registri di carico
Fase 4, 6	08 03 18	kg	R13	one del rifiuto	temporaneo	e scarico
Fase 7	12 01 05	kg	R13		_	
Fase 7	12 01 09*	kg	D15		Caratterizzazion	Rapporti di
Manutenzione	13 02 05*	kg	D15		e annuale per i	analisi
Tutte	15 01 01	kg	R13		rifiuti smaltiti	WIIWII 01
Tutte	15 01 02	kg	R13		(D) e triennale	
Tutte	15 01 03	kg	R13		per quelli avviati	
Tutte	15 01 05	kg	R13		a recupero (R).	
Tutte	15 01 06	kg	R13		Caratterizzazion	
Manutenzione	15 01 10*	kg	D15		e del rifiuto ad	
Manutenzione	15 01 11*	kg	D15		ogni variazione	
Manutenzione	15 02 02*	kg	D15		del ciclo	



Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	U.M.	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Manutenzione	16 01 14*	kg	D15		produttivo	
Manutenzione	16 02 14	kg	D15			
Manutenzione	16 06 01*	kg	D15			
Manutenzione –			D8			
lavaggio filtri	16 10 02	kg	D9			
elettrostatici			D15			
Manutenzione	17 04 05	kg	D15			
Manutenzione	17 04 11	kg	R13			
Infermeria	18 01 03*	kg	D15			
Manutenzione	20 01 21*	kg	D15			

Nel report annuale dovranno essere riportati i quantitativi dei singoli rifiuti prodotti nell'anno precedente. Nel caso in cui la tipologia di rifiuti prodotti subisca delle variazioni rispetto a quanto riportato nella tabella 1.9.1 sarà cura dell'azienda evidenziarlo nel report annuale e durante i controlli dell'organo competente.

1.10 SUOLO (non applicabile)

2. GESTIONE DELL'IMPIANTO PRODUTTIVO

2.1 Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase di lavorazione	Macchina	Pa	arametri e freque	enze	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
lavoi azione	Para		Frequenza autocontrollo	Modalità di controllo	der controlli effettuati
Tostatura	Tostatrice	Temperatura effluenti ingresso e uscita postcombustore		Automatica	Registrazione in continuo cartacea o software con conservazione di 1 anno
		Depressione		Automatica	Rilevazione in continuo senza registrazione con segnalazione di allarme

2.2 Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

L'azienda dovrà essere dotata di un registro completo delle manutenzioni programmate predisposte annualmente. Tale registro dovrà essere tenuto a disposizione dell'organo di controllo durante le verifiche ispettive con i relativi registri cartacei e/o informatici di annotazione delle verifiche effettuate dall'azienda.

2.3 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Struttura contenim.		Contenito	ore	Bacir	no di cont	enimento		Accessori	
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Platee raccolta acque di prima pioggia	-1			Pulizia griglie e canali di raccolta	Trimestr ale	Modulo interno			

4	M
- 6	

Struttura contenim.		Contenito	ore	Bacir	Bacino di contenimento			Accessori (pompe, valvole,)		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	
Serbatoi aria	Verifica di	Decennale								
compressa	integrità Verifica	Triennale								
	periodica Verifica									
Separatori	di	Decennale								
olio compressore	integrità Verifica	Triennale								
	periodica									
Filtri	Verifica di	Decennale								
compressori	integrità Verifica	Triennale								
	periodica									
Autoclavi	Verifica	Decennale								
tostatrici	periodica	Triennale		_ _						

La tabella 2.3 individua le aree di stoccaggio ritenute maggiormente critiche ai fini della presente attività IPPC; tali aree sono state desunte dal registro completo delle manutenzioni programmate che annualmente l'azienda predispone e che dovrà essere tenuto a disposizione dell'organo di controllo durante le verifiche ispettive con i relativi registri cartacei e/o informatici di annotazione delle verifiche effettuate dall'azienda.

3. INDICATORI DI PRESTAZIONE

Obiettivo: Esemplificare le modalità di controllo diretto e indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente.

Nel report (di cui al cap. 5) che l'azienda inoltrerà all'Autorità Competente dovrà essere riportato, per ogni indicatore, il trend di andamento, per l'arco temporale richiesto, con le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

3.1 MONITORAGGIO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE

Indicatore di performance	Descrizione	UM	Modalità di calcolo (specificare se M, S o C)**	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
Rapporto di ricircolo residui	Indica il rapporto tra i residui destinati a recupero fuori sito e i rifiuti o i residui totali prodotti	Kg riciclati/kg rifiuti o residui totali	M	Annuale	File
Caffè versato a magazzino	Caffè confezionato	t/anno		Annuale	File
Consumo di Energia termica	Considerando i consumi globali dell'impianto per unità di prodotto versato a magazzino, l'indicatore permette di confrontare i dati annuali per costruire trend di andamento. In presenza di dati dettagliati per fasi è possibile individuare le	GJ/t (1 KWh=3,6 MJ)		Annuale	File



Indicatore di performance	Descrizione	UM	Modalità di calcolo (specificare se M, S	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
_			o C)**		
	inefficienze e mirare le azioni di intervento.				
Produzione di energia rinnovabile	Quota percentuale di energia autoprodotta da fonti rinnovabili sull'energia consumata.	%		Annuale	File
Consumi idrici della fase servizi generali (torri evaporative) per unità di caffè confezionato prodotto	Indica il consumo di acqua utilizzata dalle torre evaporative per unità di prodotto finito confezionato	m³ di acqua torri evaporative/ t caffè confezionato anno	С	Annuale	File
Consumi energia elettrica per unità di caffè confezionato prodotto	Indica il consumo di energia elettrica per unità di prodotto finito confezionato	kW/t caffè confezionato anno	С	Annuale	File
Consumo gas metano fase di tostatura per unità di caffè confezionato prodotto	Indica il consumo di gas metano della fase di tostatura per unità di prodotto finito confezionato	Nm ³ / t caffè confezionato	С	Annuale	File
Produzione di rifiuti per unità di caffè confezionato prodotto (Solo per i codici CER 02 03 04, 12 01 05, 15 01 01, 15 01 05, 15 01 06, 16 10 02)	Indica la quantità di rifiuti prodotti per unità di prodotto finito confezionato	Kg di rifiuto per codice CER/t caffè confezionato	С	Annuale	File

4. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

4.1 Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Affiliazione	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	LUIGI LAVAZZA S.p.A.	Ing. Michele Galbiati
Autorità competente	Provincia di Vercelli, Settore Tutela Ambientale	
Ente di Controllo	ARPA	
Ente di Controllo	SII S.p.A.	

4.2 ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Nell'ambito delle attività di controllo previste nell'ambito temporale di validità del presente Piano, l'ente di controllo (ARPA) svolge le seguenti attività, con onere a carico del gestore, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DEL PIANO (10 anni)
Controllo integrato in esercizio	Almeno due volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	Tutte le componenti ambientali	Almeno 2



Campionamenti/analisi campioni	tre volte nell'arco della durata del presente piano (10 anni)	• Campionamento sui camini 401IT, 402IT, 403IT, 404IT, 405IT, 406IT, 407IT (tostatrici)	3
Valutazione report annuali inviati dall'azienda	Almeno in occasione dei controlli integrati	Tutte le componenti ambientali	Almeno 2

L'Ente di Controllo può apportare eventuali variazioni alla tabella soprastante, previo accordo con l'Autorità Competente.

L'Autorità Competente si riserva in ogni caso di aggiornare la tabella di cui sopra a seguito dell'eventuale definizione del piano di ispezione ambientale a livello regionale come previsto dall'art. 29-decies comma 11-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché sulla base di quanto previsto dall'art. 29-decies comma 11-ter del medesimo decreto.

<u>5. CONSERVAZIONE DEI DATI E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO</u>

5.1 Modalità di conservazione dati

La ditta dovrà conservare tutti i dati (misurazioni, campionamenti, letture contatori, analisi, indicatori ambientali, ecc.) richiesti nel presente piano annotandoli su registri cartacei e/o informatici secondo quanto specificato nelle singole tabelle dei capitoli 1, 2, 3 e 4. Tali dati devono essere tenuti a disposizione delle autorità competenti al controllo.

5.2 Trasmissione dei dati all'autorità competente

Entro il 31 maggio di ogni anno la ditta dovrà procedere a comunicazione telematica dei report annuali all'Autorità Competente, all'Organo di Controllo (ARPA) e per conoscenza al Comune così come definito nelle prescrizioni generali al presente atto autorizzativo.

Il report redatto dall'azienda annualmente dovrà contenere una sintesi dei risultati del presente piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che includa analisi, valutazioni e considerazioni sull'andamento dell'attività IPPC basate sugli accertamenti effettuati con le frequenze indicate nelle tabelle contenute nei diversi capitoli del presente Piano e che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'AIA di cui il presente Piano è parte integrante.

I dati quantitativi richiesti dal PMC dovranno essere trasmessi in formato elaborabile (tipo Excel) e dovrà essere riportato lo storico dei dati, dal rilascio dell'AIA, così da ottenere il trend di andamento nel tempo, inoltre per ogni indicatore ambientale, dovranno essere riportate le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

In allegato al report dovranno essere riportati tutti i dati rilevati mensilmente e/o annualmente, mentre per quanto riguarda le misurazioni in continuo e giornaliere sarà sufficiente che l'azienda riporti, nel medesimo allegato, un'elaborazione mensile dei dati ottenuti evidenziando eventuali dati anomali se si sono verificati.

Poiché tale allegato sarà messo a disposizione del pubblico così come stabilito dall'art. 29-decies c. 2 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui in cui in esso siano contenute informazioni che ad avviso del gestore non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale, commerciale o personale, di tutela della proprietà intellettuale e di pubblica sicurezza o difesa nazionale, dovrà essere trasmessa anche una versione del report annuale priva delle informazioni riservate.

Come già evidenziato sopra, tutti i dati devono essere accompagnati da valutazioni e considerazioni di carattere ambientale e dalla definizione di un bilancio ambientale annuale sui consumi e sulle emissioni.

Impostazione del Report relativo alle operazioni di autocontrollo periodico sulle emissioni in atmosfera: contenuto minimo.



Il Report relativo alle operazioni di autocontrollo sulle emissioni in atmosfera deve essere redatto secondo le seguenti indicazioni e così articolato:

- 1. PARTE I introduzione che contenga la citazione della nota di comunicazione dell'autocontrollo e il riferimento normativo (autorizzazione), l'individuazione degli impianti e delle fasi interessati dalle operazioni (eventualmente specificando le condizioni di carico), l'elenco dei punti di emissioni oggetto del controllo e gli inquinanti da monitorare (secondo quanto prescritto), la descrizione dei metodi di prelievo alle emissioni e di analisi dei campioni di aeriforme.
- 2. PARTE II descrizione delle caratteristiche fisiche del camino, delle misure effettuate direttamente al punto di prelievo con particolare riferimento all'indicazione dell'identificativo del punto, l'identificativo della fase, la conduzione dell'impianto, l'altezza del punto di campionamento e la distanza dal punto delle perturbazioni a monte e a valle, il diametro del camino, la sezione calcolata, la temperatura media dei fumi misurata, la velocità media dei fumi misurata, la portata calcolata, la portata normalizzata.
- 3. PARTE III risultati analitici ottenuti, con l'indicazione dei flussi di aspirazione degli inquinanti, durata dei prelievi e dettaglio dell'orario di prelievo, volume prelevato, volume prelevato normalizzato, calcolo delle concentrazioni e dei flussi di massa, espressione delle medie e delle deviazioni standard.
- 4. PARTE IV sintetico commento di equiparazione dei valori ottenuti ai limiti con giudizio di conformità o meno.

Il Report relativo alle operazioni di autocontrollo sulle emissioni in atmosfera deve riportare i dati del laboratorio che ha eseguito le operazioni di controllo, le relative certificazioni ed essere firmato da tecnico abilitato.

5.3 Audit Energetico

Si tratta di un'analisi approfondita condotta attraverso sopralluoghi presso una sede di un ente o azienda e con contestuale esame di documenti per conoscere e quindi intervenire efficacemente sulla situazione energetica dell'ente/azienda. La diagnosi energetica o audit energetico si pone l'obiettivo di capire in che modo l'energia viene utilizzata, quali sono le cause degli eventuali sprechi ed eventualmente quali interventi possono essere suggeriti all'utente, ossia un piano energetico che valuti non solo la fattibilità tecnica ma anche e soprattutto quella economica delle azioni proposte. Vengono raccolti i dati di consumo e costo energetico, dati sulle utenze elettriche, termiche, frigorifere, acqua (potenza, fabbisogno/consumo orario, fattore di utilizzo, ore di lavoro) etc.. Sulla base delle informazioni ed i dati raccolti sarà possibile procedere alla ricostruzione dei modelli energetici. Da tali modelli sarà possibile ricavare la ripartizione delle potenze e dei consumi per tipo di utilizzo (illuminazione, condizionamento, freddo per processo e per condizionamento, aria compressa, altri servizi, aree di processo), per centro di costo, per cabina elettrica e per reparto, per fascia oraria e stagionale. La situazione energetica, così inquadrata, viene analizzata criticamente ed in confronto con parametri medi di consumo al fine di individuare interventi migliorativi per la riduzione dei consumi e dei costi e la valutazione preliminare di fattibilità tecnico-economica.

L'Audit Energetico, costituisce il preludio che precede l'avvio di un qualsiasi progetto finalizzato all'ottenimento di una maggiore efficienza e risparmio energetico: in base ad esso sarà possibile definire in anticipo se un intervento possa risultare fattibile e conveniente, sia dal punto vista tecnico che economico.

Le fasi di intervento sono:

- Raccolta di informazioni preliminari al fine di effettuare un'analisi energetica iniziale (consumi e fabbisogni energetici, tipologia dei processi produttivi, ecc);
- Sopralluogo finalizzato all'analisi energetica interna ai processi in essere (utilizzo e gestione dell'energia);
- Elaborazione dei dati raccolti e predisposizione del rapporto finale

In una seconda fase verranno individuate delle aree di probabile intervento tecnico.



Gli interventi di audit energetico, potranno prevedere interventi del tipo:

- adozione di sistemi di cogenerazione e trigenerazione;
- isolamento termico degli edifici (sia con interventi sull'involucro esterno che sui serramenti e infissi);
- installazione di corpi illuminanti ad elevata efficienza;
- adozione di motori elettrici ad elevato rendimento;
- installazione di recuperatori di calore;
- impiego di sistemi di regolazione e di gestione dei consumi.

5.4 INFORMAZIONI PRTR

Per l'opportuna verifica della qualità dei dati contenuti nelle dichiarazioni PRTR, in applicazione al DPR 157/2011, si prescrive che a commento finale del report annuale il Gestore trasmetta anche una sintetica relazione inerente l'adempimento a tale disposizione, secondo uno dei due seguenti schemi di seguito elencati:

- 1. nel caso il complesso sia escluso dall'obbligo di presentazione della dichiarazione **PRTR** il Gestore dovrà indicare in allegato al report:
 - o codice PRTR attività principale (cfr. tabella 1, Appendice 1 del DPR 157/2011);
 - o motivo di esclusione dalla dichiarazione⁽¹⁾;
- 2. nel caso il Gestore abbia effettuato la dichiarazione PRTR:
 - codice PRTR attività principale (cfr. tabella 1, Appendice 1 del DPR 157/2011);
 - o esplicitazione dei calcoli effettuati per l'inserimento dei dati⁽²⁾ contenuti nella dichiarazione trasmessa ad ISPRA entro il 30 aprile.

⁽¹⁾ L'obbligo di dichiarazione sussiste se:

⁻ l'emissione di almeno un inquinante nell'aria, o nell'acqua o nel suolo risulta superiore al corrispondente valore soglia individuato dalla tab. A2 del DPR 157/2011 (che corrisponde allegato II del Regolamento CE n. 166/06);

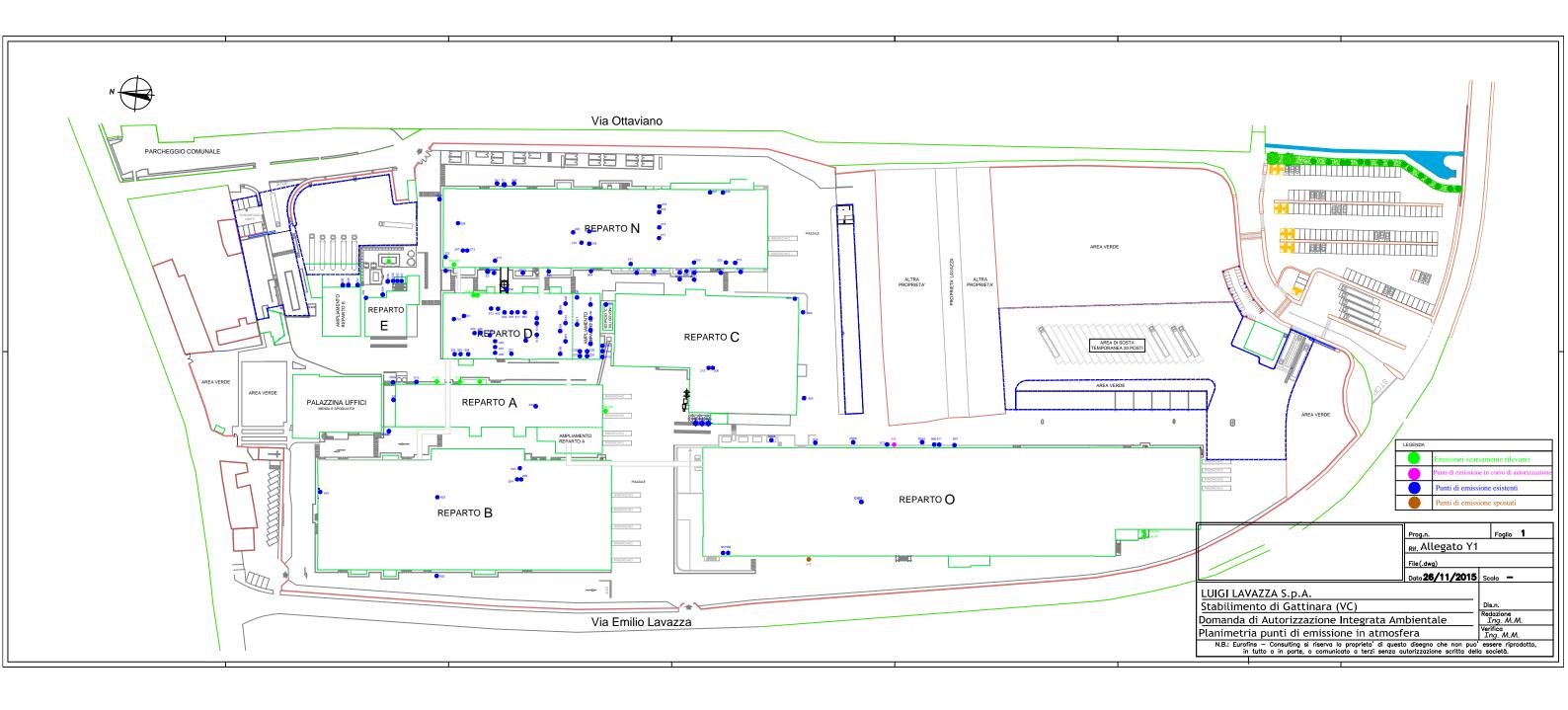
⁻ il trasferimento fuori sito di inquinanti nelle acque reflue risulta superiore al corrispondente al valore soglia individuato dalla tab. A2 del DPR 157/2011 (che corrisponde allegato II del Regolamento CE n. 166/06);

⁻ il trasferimento fuori sito di rifiuti risulta superiore ai valori soglia che sono 2 t/anno e 2000 t/anno rispettivamente per i rifiuti pericolosi e non pericolosi.

⁽²⁾ L'emissione di uno o più inquinanti in aria, nell'acqua o nel suolo, trasferimenti fuori sito di inquinanti nelle acque reflue e/o trasferimento di rifiuti fuori sito.

ALLEGATO B:

Planimetria dell'installazione con indicazione dei punti di emissione in atmosfera





Planimetria dell'installazione con indicazione dei punti di scarico delle acque reflue industriali

