

ALLEGATO 2

APPLICAZIONE DELLE BAT SCHEDA D

(prot. 0282881 del 23/04/2015)

**SCHEDA D VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

Il confronto e l'analisi integrata tra le MTD del settore di riferimento e quelle applicate nell'impianto IPPC in oggetto, evidenzia che l'insieme di soluzioni tecniche (impiantistiche, gestionali e di controllo), percorribili economicamente, attuate dal gestore nell'impianto, sono sostanzialmente efficaci e tali da condurre alla eliminazione a monte, alla riduzione generalizzata, al migliore bilanciamento degli impatti sulle diverse matrici ambientali o per lo meno alla gestione consapevole di ogni inquinamento prodotto dall'impianto.

In ogni caso il gestore pur applicando azioni mirate che consentono di conseguire livelli di qualità elevata per le diverse matrici ambientali, confida nel fatto che esistono margini di miglioramento delle prestazioni ambientali degli impianti produttivi e che nel futuro lo sviluppo tecnologico renderà possibili prestazioni via via migliori, che portino ad una sensibile e progressiva riduzione dell'inquinamento.

Si ritiene altresì che l'implementazione del sistema IPPC potrebbe essere il punto di partenza per una politica dell'UE a favore della certificazione di processo che permetterebbe di superare i limiti delle certificazioni di prodotto, che non informano il consumatore sul peso dei fattori esterni causati dalla produzione con conseguente rischio di *dumping* verso paesi meno attenti a tematiche ambientali e sociali.

Si procederà di seguito all'impatto delle diverse tecniche di processo. I risultati della valutazione condotta sulla significatività dell'impatto delle singole attività in cui è stato suddiviso il processo produttivo tipico dell'impianto sui diversi comparti ambientali presi in considerazione, viene di seguito illustrato.

A ciascuno degli impatti considerati è stato attribuito un livello di significatività variabile da 0 a 5, laddove a ciascun livello corrisponde il seguente significato:

- 0 = nessun impatto
- ☐ = impatto non significativo
- ☐ = impatto debole
- ☐ = impatto medio
- ☐ = impatto significativo
- ☐ = impatto forte

I criteri utilizzati per l'attribuzione del livello di significatività sono così riassumibili.

- ☐ Impatto ambientale: la natura e l'entità dell'impatto sull'ambiente di alcune attività sono tali da rendere necessarie misure volte a evitare o, qualora non sia possibile, ridurre le emissioni delle suddette attività nell'aria, nell'acqua e nel suolo.
- ☐ Impatto economico: la gestione dell'impatto sull'ambiente in oggetto comporta costi elevati per l'impresa (in termini di investimenti e/o in termini di costi operativi).
- ☐ Impatto sociale: esiste una particolare sensibilità da parte degli interlocutori dell'impresa (enti di controllo, opinione pubblica, comunità locali, ecc.) nei confronti dell'impatto ambientale in oggetto.

La valutazione ha inoltre tenuto in considerazione come elemento rilevante l'esistenza di normative (comunitarie, nazionali, regionali, locali) volte a regolare i comparti ambientali analizzati.

POMODORI PELATI

POMODORI PELATI		Risorse			Emissioni				
		EE	ET	AQ	AQ	Ar	Od	Ri	Ru
Arrivo e scarico Materia Prima		1	0	1	1	1	0	1	1
Pulizia, calibratura,lavaggio e cernita		1	0	1	1	0	0	2	1
Pelatura		3	2	2	3	1	0	3	1
Scottatura		1	2	1	2	0	0	1	0
Riempimento, colmatura con succo		1	0	1	2	0	0	3	3
Sterilizzazione		1	1	2	1	1	0	0	0
Raffreddamento		1	0	2	1	0	0	0	0
Confezionamento		1	0	0	0	0	0	1	0
Immagazzinaggio		3	0	0	0	0	0	0	0

Abbreviazioni

EE	Energia Elettrica
ET	Energia Termica
AQ	Acqua
Ar	Aria
Ri	Rifiuti
Ru	Rumore
Od	Odori

SUCCHI, PASSATI E CONCENTRATI

SUCCHI, PASSATI E CONCENTRATI		Risorse			Emissioni				
		EE	ET	AQ	AQ	Ar	Od	Ri	Ru
Arrivo e scarico Materia Prima		1	0	3	3	2	1	2	2
Lavaggio e cernita		1	0	3	3	0	0	2	0
Triturazione		2	2	1	3	0	0	3	0
Scottatura		1	3	1	3	1	0	1	0
Raffinazione e estrazione succo		2	1	1	1	0	0	3	0
Concentrazione		2	4	4	1	3	0	0	2
Sterilizzazione		1	1	2	1	1	0	0	0
Raffreddamento		1	0	2	1	0	0	0	0
Immagazzinaggio		1	0	0	0	0	0	0	0

Abbreviazioni

EE	Energia Elettrica
ET	Energia Termica
AQ	Acqua
Ar	Aria
Ri	Rifiuti
Ru	Rumore
Od	Odori

Indicatori di prestazione

Di seguito si riportano indicatori di performance ambientale quali gli indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) e gli indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno) riferiti ai dati dell'anno 2014 e confrontati con quelli indicati dalle linee guida MTD per le industrie Alimentari del 18 Febbraio 2005 e riferiti alle tonnellate di materia prima lavorata.

Monitoraggio degli indicatori di performance dell'impianto

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura LG MTD Industria Alimentare DM 1/10/08			Valori riferiti all'impianto 2014	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
	PELATO	PASSATA 7-12 °Brix	CONCENTRATO 28-30 °Brix			
Energia Elettrica	16.7-25.0 KWh/t	25-41.6 KWh/t	83.4-139 KWh/t	127	Mensile/anno	Registro
Energia termica	2.2-2.5 GJ/t	2.04-2.49 GJ/t	6.8-8.3 GJ/t	2.05	Continua/anno	Registro
CO ₂	200-220 Kg/t	210-270 Kg/t	700-900 Kg/t	126.7	Annuale/anno	Registro
NOx	n.d*	n.d*	n.d*	-	Annuale/anno	Registro
Polveri	n.d*	n.d*	n.d*	-	Annuale/anno	Registro
Acqua prelevata	130-180 mc/t	39-54 mc/t	130-180 mc/t	4.51 mc/t	Giornaliera/anno	Registro
Acqua Scaricata	60-80 mc/t	18-24 mc/t	60-80 mc/t	3.18 mc/t	Giornaliera/anno	Registro
COD	7-10 Kg/t	3-3.6 Kg/t	10-12 Kg/t	0.58 Kg/t	Quindicinale/anno	Registro
BOD5	6-7 kg/t	1.8-2.1 kg/t	6-7 kg/t	0.23 Kg/t	Quindicinale/anno	Registro
SST	4-5 kg/t	0.6-1.2 kg/t	2-4 kg/t	0.15 kg/t	Quindicinale/anno	Registro
Rifiuti prodotti	60-210 kg/t	54-75 kg/t	180-250 kg/t	28.4 kg/t	Mensile/anno	Registro

*I limiti relativi a tali indicatori non sono indicati dalle LG MTD, pertanto tali valori sono quelli riferiti al D.Leg.vo 152/2006 che

PARAMETRI INDICATORI MTD		Prestazioni IMPIANTO		
		A ¹	NA ²	E ³
1	Gestione Ambientale*		■	
2	Addestramento personale	■		
3	Adozione di un piano di protezione programmata	■		
4	Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie	■		
5	Riduzione dei consumi di acqua	■		
6	Separazione delle acque di processo per un possibile riutilizzo di queste ultime	■		
7	Riduzione del prelievo dall'esterno-Impianto di raffreddamento a torri evaporative	■		
8	Riutilizzo delle acque di raffreddamento	■		
9	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici	■		
10	Impiego di idropulitrici a pressione	■		
11	Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili	■		
12	Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori		■	
13	Riduzione dei consumi energetici	■		
14	Miglioramento del rendimento delle centrali termiche	■		
15	Interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita	■		
16	Interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta	■		
17	Coibentazione delle tubazioni di fluidi caldi e freddi	■		
18	Demineralizzazione acqua	■		
19	Uso efficiente energia elettrica	■		
20	Rifasamento	■		
21	Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e su ciascuna macchina	■		
22	Controllo emissioni in atmosfera	■		
23	Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento	■		
24	Controllo rumore	■		
25	Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto	■		
26	Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati	■		

PARAMETRI INDICATORI MTD		Prestazioni IMPIANTO		
		A ¹	NA ²	E ³
27	Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti disinfettanti	■		
28	Scelta di alternative nell'uso di prodotti chelanti a fine di minimizzare l'uso di EDTA	■		
29	Traffico e movimentazione materiali	■		
30	Gestione rifiuti	■		
31	Raccolta differenziata	■		
32	Riduzione dei rifiuti da imballaggio per mezzo del loro riutilizzo e del loro riciclo	■		
33	Compattazione dei fanghi	■		
34	Gestione serbatoi fuori terra	■		
35	Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione idoneità	■		
36	Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale	■		
37	Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto	■		
38	Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto	■		
39	(1) A -MTD applicata dal gestore dell'impianto (2) NA – MTD non applicata dal gestore dell'impianto (3) E -MTD esaminata ma non attuata dal gestore * Sono in fase istruttoria gli audit con l'Ente di certificazione CSQA per l'accreditamento ISO 9001 e ISO 14000			

1. Il personale dell'azienda e i responsabili dei reparti sono addestrati e costantemente aggiornati in relazione alla corretta gestione delle risorse e alla riduzione di tutti gli aspetti a salvaguardia dell'ambiente

2. Ogni anno prima dell'inizio della campagna di trasformazione viene programmata dal gestore una manutenzione straordinaria su tutte le macchine presenti nell'azienda oltre alla manutenzione ordinaria che normalmente effettuata nel corso della lavorazione. Le centrali termiche sono sottoposte annualmente a verifiche dagli organi di controllo preposti. Il corretto funzionamento delle stesse e pertanto il loro rendimento è continuamente monitorato dalle sonde installate sui camini delle centrali.

3. In tutto il ciclo produttivo che origina i rifiuti viene posta la massima attenzione per ridurre la loro produzione adottando i criteri sopra esposti e soprattutto tenendo presente la grave situazione esistente in Campania per l'Emergenza Rifiuti e le difficoltà che da molti anni vengono affrontate per il loro smaltimento o recupero.

4. L'impianto dispone di contatori dell'acqua solo in corrispondenza dei vari punti di prelievo e considerati i consumi esistenti non si rende necessaria l'installazione di ulteriori apparati sulle attrezzature impiegate nel ciclo produttivo. Le acque di raffreddamento sono parzialmente recuperate e vengono riutilizzate secondo lo schema riportato in planimetria. In ottemperanza a quanto prescritto dall'Ordinanza 142 del 17 Maggio 2004 art. 1 comma 1 le acque

di lavaggio del piazzale confluiscono all'impianto di depurazione e pertanto all'esistente sistema di microstaccatura ubicato a monte dello scarico in fognatura.

In ottemperanza a quanto prescritto dall'Ordinanza 142 del 17 Maggio 2004 art 1 comma 2 nell'opificio è ubicata una sezione di ricevimento del prodotto costituita da:

- 1) vasca di ricevimento del prodotto attrezzata con sistema di evacuazione degli scarti.
- 2) elevatore a rulli con doccia

Il predetto intervento rivolto alla riduzione dei consumi idrici mediante recupero delle acque viene attuato nell'Industria Conserviera, nonostante i consumi idrici per l'anno 2006 rilevati presso l'azienda dal GT del Commissario Delegato per l'Emergenza Sarno, siano inferiori al limite di 7,30 mc per tonnellata di prodotto fresco lavorato, individuato all'art.1 comma 2 della predetta ordinanza.

Nel ciclo di lavorazione della azienda le acque di raffreddamento delle boules e degli sterilizzatori vengono riciclate e parzialmente riutilizzate per la fase di lavaggio del prodotto secondo il percorso riportato nella planimetria allegata. Così anche le acque provenienti dal secondo lavaggio del prodotto vengono riutilizzate per la fase di primo lavaggio del pomodoro. L'impianto dispone di torri di raffreddamento per il recupero delle acque.

5.Come prima esposto le acque del piazzale e quelle pluviali confluiscono all'impianto di depurazione per effetto di quanto disposto dal Commissario Delegato per L'Emergenza ambientale del Fiume Sarno.

6. Nell'impianto sono installate delle torri di raffreddamento per il recupero delle acque .

7.Le acque di raffreddamento sono parzialmente recuperate per la fase di lavaggio del prodotto come indicato nella planimetria allegata.

8.Verrà presa in esame la sostituzione dei rubinetti a scorrimento negli interventi di manutenzione programmata per la prossima campagna di trasformazione.

9.L'impianto dispone in tutti i reparti necessari di idropulitrici ad alta pressione

10.Alcune caditoie sono dotate di apposite griglie che impediscono al materiale solido grossolano di confluire all'impianto di depurazione

11.Tutte le attrezzature di carico e scarico sono facilmente pulibili con uno scarico di acqua esiguo

12.Non è tecnicamente realizzabile il riutilizzo delle acque provenienti dall'impianto di depurazione chimico-fisico

13.Le centrali termiche sono sottoposte annualmente prima della campagna di trasformazione a tutte le verifiche sopra indicate. Viene effettuato in continuo il monitoraggio delle emissioni e del combustibile necessario mediante sonde installate sui camini delle centrali.

14.La rete di tubazioni per il trasporto dei fluidi caldi è freddi è adeguatamente coibentata

15.L'impianto dispone di un trattamento di demineralizzazione per l'acqua di alimentazione della caldaia su resine a letto misto e due impianti a osmosi inversa .La qualità della acqua ottenuta da questo trattamento è eccellente. Ciò nonostante al fine di inibire fenomeni di incrostazioni e di corrosione all'interno della caldaia vengono utilizzati dei chemicals che hanno la capacità di inibire la precipitazione di Sali di Ca e Mg residui presenti nelle acque, di evitare fenomeni di corrosione formando dei film nell'interfaccia metallo-vapore e di sequestrare l'ossigeno presente nelle acque. In automatico l'impianto di demineralizzazione viene sottoposto a rigenerazione quando la durezza dell'acqua trattata supera i valori di conducibilità predefiniti dal gestore. L'acqua e il vapore prodotti dalla caldaia vengono giornalmente controllati dal personale specializzato alla loro conduzione mediante analisi chimiche effettuate in loco.

16.Nell'impianto sono installati motori ad alta efficienza frequenti a costanti revisioni durante il loro esercizio

17. L'intervento di rifasamento verrà preso in esame ma attualmente non si rende necessario considerati i consumi di energia elettrica

18.Il monitoraggio e il controllo dei consumi di ogni singola apparecchiatura per la riduzione e l'ottimizzazione dei consumi energetici viene adeguatamente valutato dal gestore, sebbene attualmente non sia possibile monitorare il

consumo di tutte le apparecchiature esistenti nell'impianto per l'assenza di contatori su ogni singola apparecchiatura.

19.Le centrali termiche dell'impianto sono alimentate con metano

20.L'impianto dispone di un sistema di controllo della combustione per mezzo di analizzatori in continuo dell'ossigeno libero, dell'ossido di carbonio e di rivelatori di temperatura nei gas effluenti che garantiscono una elevata efficienza della combustione, il controllo del processo e una marcata riduzione dei costi energetici.

21.E' stato effettuato un rilievo fonometrico all'interno dell'impianto e sono stati individuati per ogni reparto in corrispondenza dei livelli di rumore misurati i mezzi di protezione individuale dei lavoratori esposti. E' stata effettuata una valutazione previsionale dell'impatto acustico sull'ambiente esterno che evidenzia il rispetto dei limiti assoluti e differenziali dell'attività lavorativa.

22.L'impiego di prodotti chimici utilizzati nell'impianto come coadiuvanti tecnologici di vario genere sia per i processi che per il funzionamento dell'impianto avviene secondo prescritte procedure definite dai protocolli standardizzati e rispondenti alle vigenti normative igienico-sanitarie(HACCP), di sicurezza e di tutela dell'ambiente. Nessuno dei prodotti impiegati nell'impianto, nelle concentrazioni di impiego utilizzate nell'azienda, comporta la presenza nelle acque effluenti l'impianto di depurazione di sostanze pericolose contenute nella tabella 5 dell'allegato 5 del D.Leg.vo152/06. In tali acque non sono presenti sostanze tossiche e/o bioaccumulabili, idrocarburi, metalli pesanti, tensioattivi, oli e/o grassi come dimostrano le numerose analisi effettuate sistematicamente sia dal GESTORE che dai vari organi di controllo (ARPAC e GT del Commissario Delegato Emergenza Sarno) che in tanti rilievi non hanno mai rinvenuto la presenza delle predette sostanze. Ciò in ragione del fatto che il processo produttivo delle conserve vegetali derivate del pomodoro non necessita di particolari coadiuvanti chimici necessari alla trasformazione e/o aggiunti al prodotto. Quelli invece utilizzati per il funzionamento dell'impianto e nelle condizioni di impiego ordinario, non contengono sostanze pericolose in concentrazione tali da apportare effetti negativi sull'ambiente in particolare sul corpo idrico ricettore.La scarsa irrilevanza di tali effetti sull'ambiente è dovuta altresì alla loro composizione nonché al volume di acqua elevato impiegato nel ciclo produttivo.

23.La sanificazione dei locali delle macchine e delle superfici a contatto con gli alimenti viene effettuata con prodotti a base di Sali di ammonio quaternario mentre l'ipoclorito di sodio viene impiegato solo per la disinfezione delle acque di scarico limitandone l'uso e il dosaggio a quello strettamente necessario al fine di evitare la possibilità che si possano formare composti organoclorurati o cloroammine.

24.I prodotti contenenti agenti chelanti vengono impegnati per il condizionamento delle acque di alimentazione delle caldaie. Il loro consumo è pertanto significativamente basso.

25. Nell'impianto viene applicata una procedura di gestione del traffico all'interno dello stabilimento, evidenziata da apposita cartellonistica, con adeguate indicazioni, limiti di velocità, sistemi di rallentamento degli automezzi: ecc. E' prevista una procedura di prevenzione delle fuoriuscite o spargimenti di sostanze liquide, gassose o materiali pericolosi per l'ambiente così strutturata:

- Per ogni reparto ed area esterna dello stabilimento sono individuate le tipologie e le quantità di sostanze pericolose per l'ambiente presenti
- Si osservano le tipologie di stoccaggio presenti -serbatoi interrati/fuori terra, fusti fustini oIBC (Intermediate, Bulk Container) ed è stata valutata la presenza o l'efficienza dei sistemi di contenimento o di allarme
- E' stato redatto un programma di ispezioni/controlli periodici
- E' stata istituita una apposita squadra di emergenza che, in caso di pronto intervento, conosce il modo di agire al fine di contenere gli sversamenti in relazione alla tipologia del materiale coinvolto nell'emergenza intervenendo sui sistemi di intercettazione (valvole, rubinetti, ecc.)

Pertanto la probabilità che incidenti causati da fuoriuscite/rilasci di materiali possano avere ripercussioni gravi per l'ambiente è bassa.

26.Nell'impianto viene applicata una procedura per la gestione dei rifiuti prodotti,comprendente un sistema di raccolta differenziata, in alcuni casi anche di cernita, pressatura e preparazione di appositi "stock", suddivisi per tipologia, dei rifiuti di imballaggio con il conferimento degli stessi ad aziende che effettuano il recupero.

27. Nell'impianto viene operata un compattazione dei fanghi provenienti dall'impianto di depurazione mediante un ispessimento in apposito bacino di sedimentazione e successivamente mediante operazione di rimozione dell'acqua in apposite centrifughe

28. Tutti i serbatoi interrati e fuori terra sono stati sottoposti a delle prove di tenuta e costantemente sottoposti a delle procedure di verifica per il rilevamento di perdite. E' prevista una procedura di prevenzione delle fuoriuscite e di un piano di controllo

29. Il sistema di qualità adottato dall'azienda prevede una procedura di accettazione delle materie prime che rende minima la quota parte del materiale vegetale che entra in fabbrica e che risulta danneggiato meccanicamente o che sia interessato da marciumi o difetti gravi, immaturo e comunque non idoneo alla trasformazione.

Il sistema di qualità adottato dall'azienda prevede altresì accordi preventivi con i produttori agricoli per la fissazione e il rispetto di rigidi parametri di qualità; privilegiando i conferenti di prodotto con bassa percentuale di materiale minerale (terra, sabbia, sassi); privilegiando sistemi di trasporto, conferimento e scarico che riducono i danneggiamenti di materia prima; riducendo al minimo le soste di materia prima fra ingresso in fabbrica dei carri e invio in linea; evitando lunghe permanenze del materiale di scarto estratto dai filtri a supporto dello scarico idraulico prima dell'allontanamento.

30. Il sistema di pelatura utilizzato nell'azienda è di tipo termofisico e pertanto l'incremento del carico organico in arrivo all'impianto di depurazione rispetto ad altri tipi di pelatura è piuttosto contenuto.

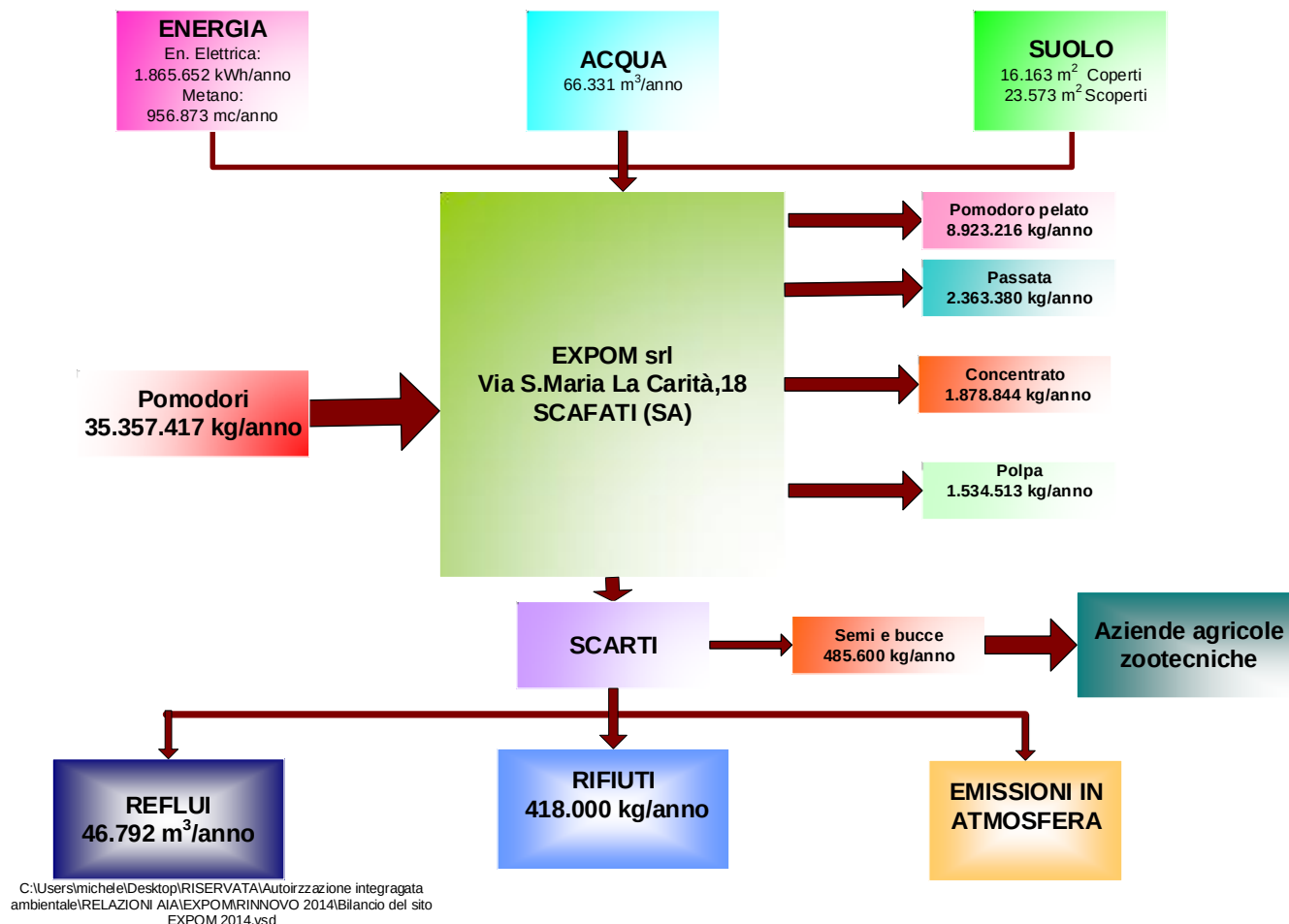
31. Il prodotto e i liquidi di riempimento sono preparati e gestiti in modo da minimizzare le tracimazioni, le rimanenze inutilizzabili e sgocciolamenti non necessari al fine di ridurre l'inquinamento prodotto con i conseguenti maggiori oneri di depurazione, e contemporaneamente con migliori rese di produzione

32. Verrà valutata la possibilità di dotare i serbatoi o i bacini di contenimento dei prodotti di appositi raschiatori per il recupero del prodotto prima delle operazioni di lavaggio

In definitiva il confronto e l'analisi integrata tra le MTD del settore di riferimento e quelle applicate nell'impianto IPPC in oggetto, evidenzia che l'insieme di soluzioni tecniche (impiantistiche, gestionali e di controllo), percorribili economicamente, attuate dal gestore nell'impianto, sono sostanzialmente efficaci e tali da condurre alla eliminazione a monte, alla riduzione generalizzata, al migliore bilanciamento degli impatti sulle diverse matrici ambientali o per lo meno alla gestione consapevole di ogni inquinamento prodotto dall'impianto.

In ogni caso il gestore pur applicando azioni mirate che consentono di conseguire livelli di qualità elevata per le diverse matrici ambientali, confida nel fatto che esistono margini di miglioramento delle prestazioni ambientali degli impianti produttivi e che nel futuro lo sviluppo tecnologico renderà possibili prestazioni via via migliori, che portino ad una sensibile e progressiva riduzione dell'inquinamento.

Valutazione integrata delle Emissioni dell'Impianto IPPC



In conclusione l'analisi integrata dell'impianto oggetto della presente relazione tecnica nonché l'efficacia di tutte le soluzioni tecniche impiantistiche, gestionali e di controllo attuate dal gestore trovano i seguenti riscontri:

- 1) I consumi di energia elettrica e termica dell'impianto rientrano nei valori limiti di quelli indicati dalle MTD
- 2) I flussi di massa di ogni inquinante presente nelle emissioni in atmosfera prodotti dall'impianto sono inferiori ai valori limiti individuati dalle MTD
- 3) I flussi di massa di ogni inquinante presente nelle emissioni idriche prodotti dall'impianto sono inferiori ai valori limiti individuati dalle MTD
- 4) I rifiuti prodotti nel sito in cui è ubicato l'impianto, gli scarti recuperati, i fanghi provenienti dal trattamento depurativo rispettano i valori limiti individuati dalle MTD

I consumi di energia elettrica, acqua, rifiuti e materie prime relative all'attività di commercializzazione dei prodotti ittici sono stimati. Come riportato in relazione essi, non apportano nessuna modifica sostanziale all'attività IPPC dell'impianto, né dalle stime effettuate si rileva un superamento delle soglie di emissione per le attività di cui all'allegato I del D.Leg.vo del 18 Febbraio 2005 n.59.

Si ritiene pertanto che le soluzioni gestionali, impiantistiche e di controllo individuate dal gestore dell'impianto:

- corrispondano effettivamente alle migliori tecniche disponibili;
- rispettino comunque i limiti previsti da normative ambientali di settore;

- siano adeguate allo specifico contesto territoriale e in particolare compatibili con il raggiungimento degli obiettivi di qualità.

Ciò nonostante saranno attuate dal gestore tutte le soluzioni volte ad ottenere:

- 1) un maggior recupero delle acque impiegate nel ciclo di lavorazione,
- 2) un rendimento più elevato del trattamento depurativo dei reflui realizzando delle vasche di raccolta dei fanghi in corrispondenza della fase di lavaggio del pomodoro, in modo che l'impianto possa operare un trattamento più spinto con un carico influente più basso .
- 3) accordi preventivi con i produttori agricoli per la fissazione e il rispetto di rigidi parametri di qualità; privilegiando i conferenti di prodotto con bassa percentuale di materiale minerale (terra, sabbia, sassi)
- 4) minor impatto ambientale adottando ogni azione prevista dal piano di qualità nonché di quelle contenute nella Politica Ambientale perseguita dall'azienda considerando le risorse umane e finanziarie disponibili.