

ALLEGATO 1

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (prot.0338242 del 15/05/2015)



STABILIMENTO DI FISCIANO (SA)

Via Polcareccia, 3

**Piano di Monitoraggio & Controllo
Autorizzazione Integrata Ambientale**

Allegato Y4



Premessa

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) è conforme alle indicazioni contenute nel documento dell'APAT "IPPC – Prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento – il contenuto minimo del piano di monitoraggio e controllo".

Finalità del PMeC

Si intende proporre i monitoraggi e i controlli delle emissioni e dei parametri di processo, che si ritengono più idonei per la valutazione di conformità ai principi della normativa IPPC.

Informazioni generali

La Doria S.p.A. si avvarrà, per l'esecuzione dei monitoraggi e dei controlli, di società terze contraenti.

Proposta PMeC

Le emissioni / attività considerate per l'analisi del "Bref Monitoring" sono le seguenti:

- Consumo materie prime;
- Consumo risorse idriche;
- Consumo energia;
- Consumo combustibili;
- Emissioni convogliate in atmosfera;
- Emissioni diffuse;
- Emissioni fuggitive;
- Scarichi idrici;
- Rifiuti;
- Rumore;
- Suolo.

Periodicità inoltro risultanze del PMeC

Le risultanze del PMeC verranno inoltrare all' UOD competente, al Comune di Fisciano e al dipartimento ARPAC territorialmente competente con periodicità trimestrale. In particolare verranno trasmessi:

- Certificati di analisi acque reflue e meteoriche, dei rifiuti e delle emissioni in atmosfera;
- Relazioni di impatto acustico.



Consumo materie prime

Tabella 1 – MeC Materie Prime

Denominazione	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodica	Unità di misura	Modalità di registrazione
Prodotti vegetali (pomodoro, legumi, ...)	Pesatura in fase di consegna, monitoraggio di extra consumi rispetto alla distinta base e verifiche inventariali	Solido	Pesatura con pesa tarata	t	Registrato a SAP

Consumo risorse idriche

Tabella 2 – MeC Risorse Idriche

Tipologia	Punto di Monitoraggio	Utilizzo	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Pozzo n. 1 Acqua per uso industriale matr. HC11F1T211421-A0808356	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile
Pozzo n. 2 Acqua per uso industriale matr. 740EAC19000	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile
Pozzo n. 3 Acqua per uso industriale matr. 68005819000	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile
Pozzo n. 4 Acqua per uso antincendio matr. A12012937	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile



Scarichi idrici

Tabella 3 – MeC scarichi idrici

Tipologia	Punto di Monitoraggio	Utilizzo	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Portata scarichi idrici	Misuratore di portata	Produzione	Misura diretta al contatore	m ³ /h	Su apposito registro/file con cadenza mensile

Consumo energia

Tabella 4 – MeC energia

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Energia elettrica	Produzione e servizi. Non esistono contatori parziali, pertanto l'unico punto di misura è rappresentato dal contatore posto al punto di consegna dell'energia.	Misura diretta con lettura ai misuratori espresso in MWh e rapportato al prodotto lavorato.	MWh _e	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene poi rapportato alle quantità di prodotto finito
Energia Termica	Produzione e servizi. Non esistono punti di misura poiché i consumi vengono calcolati.	Calcoli sulla base dei consumi di metano e del rendimento di combustione dei generatori di vapore.	MWh _t	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene poi rapportato alle quantità di prodotto finito



Consumo combustibili

Tabella 5 – MeC Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Metano	Produzione. Non esistono contatori parziali, pertanto l'unico punto di misura è rappresentato dal contatore posto al punto di fornitura.	Misura diretta con lettura al contatore in Sm ³ .	Sm ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.



Emissioni atmosferiche convogliate

Tabella 6 – MeC emissioni in atmosfera convogliate

Camin o	Provenienza	Metodologia di monitoraggio (campionamento e analisi)	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
E1	Caldaia MINGAZZINI 5 t/h	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati.	Ossidi di Azoto	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E2	Caldaia MARCHESI 18 t/h	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati.	Ossidi di Azoto	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E3	Caldaia MINGAZZINI 12,75 t/h	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati.	Ossidi di Azoto	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E4	Caldaia MARCHESI 16 t/h	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati.	Ossidi di Azoto	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h



Emissioni Diffuse

Lo stabilimento di Fisciano ha provveduto alla valutazione della significatività di tali emissioni, valutazione per cui si rimanda alla relazione Tecnica Allegato U. In virtù delle peculiarità della produzione, dei materiali utilizzati e delle regole di buona ingegneria in base alle quali sono stati progettati gli impianti si ritiene che le emissioni diffuse siano da considerarsi trascurabili.

Emissioni fuggitive

La valutazione della significatività delle emissioni fuggitive è riportata per esteso nella Relazione Tecnica Allegato U. Trattandosi di un impianto progettato secondo le regole di buona ingegneria e sostanzialmente allineato alle MTD, le emissioni fuggitive sono ridotte al minimo e da considerarsi poco significative. Eventuali perdite sono minimizzate dal programma di manutenzione preventiva e ordinaria che previene la formazione di tali emissioni.



Approvvigionamento Idrico

Tabella 7 – MeC acque emunte

Descrizione	Riferimento	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
Acque emunte	Secondo quanto previsto dal D.Lgs. 31/2001 e s.m.i.	semestrale	Concentrazione mg/l

Scarichi Idrici

Tabella 8 – MeC scarichi idrici acque pluviali

Scarico idrico	Metodologia di monitoraggio	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura	Sistema di depurazione	Componenti soggette a manutenzione	Periodicità della manutenzione
Acque meteoriche <u>Scarico in fognatura</u>	APAT/CNR-IRSA	pH Colore Odore Materiali grossolani Solidi Sospesi Totali COD BOD ₅ Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Oli minerali	Almeno una volta all'anno oltre una volta in caso di pioggia nel periodo di trasformazione del pomodoro.	Concentrazione mg/l	Non presente e né previsto	-----	-----



Tabella 8 – MeC scarichi idrici acque industriali

Scarico idrico	Metodologia di monitoraggio	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura	Sistema di depurazione	Componenti soggette a manutenzione	Periodicità della manutenzione
Reflui industriali, reflui dei servizi igienici e acque meteoriche dei piazzali ove vengono svolte attività lavorative. <u>Scarico in fognatura</u>	APAT/CNR-IRSA	pH Colore Odore Materiali grossolani Solidi Sospesi Totali COD BOD₅ Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Tensioattivi Fosforo totale Cloruri Solfati Alluminio	Quindicinale durante la campagna trasformazione pomodoro, mensile nel restante periodo dell'anno	Concentrazione mg/l	chimico-fisico	Sgrigliatore: Motorizzazioni Imp. Desabbiatura: Compressore Agitatore Vasca equalizzazione: Pompe Soffiante Filtro a cestello: Raschiatore Supporti Flottatore. Air dissolving Pressostato Diffusori aria Compressore Pompe Ponte mobile Coclea Impianto dissoluzione Polielettrolita/Policloruro: Dosaggio solido Agitatore+vasca Pompe Centrifughe: Coclee Raschiatori Pompe alim. Campionatore: Pompa aspir. Bicchieri Sistema refrig. UPS	Controlli giornalieri e interventi manutentivi quando necessitano



Rifiuti

Sono previsti i seguenti controlli e/o verifiche:

- Verifica classificazione di pericolosità in sede di caratterizzazione dei rifiuti;
- Effettuazione analisi in funzione dell'impianto di destinazione (ad es.: sul tal quale e/o prove di cessione, criteri di ammissibilità a discariche, verifica conformità impianto di compostaggio);
- Verifica autorizzazione degli impianti di smaltimento/recupero, dei trasportatori e degli intermediari;
- Monitoraggio della produzione dei rifiuti e della ricezione della quarta copia;
- Registrazione settimanale dei movimenti effettuati sul registro di carico e scarico.

Si riporta di seguito:

- L'elenco dei rifiuti prodotti generalmente. Eventuali nuovi rifiuti prodotti in futuro rispetteranno il presente Piano di Monitoraggio e Controllo;
- Andamento della produzione dei rifiuti, per le principali tipologie, rispetto al prodotto finito.



Tabella 9 –MeC rifiuti

TIPO DI RIFIUTO	Codici CER	Frequenza	Metodologia utilizzata per la caratterizzazione e frequenza della stessa
Fanghi prodotti da operaz. di lavaggio	02.03.01	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Scarti di lavorazione	02 03.04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Scarti di lavorazione (distruzione merce avariata)	02.03.04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Fanghi prodotti in loco dal trattamento degli effluenti	02.03.05	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Sali, e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	06.03.13*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi	08.01.11*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	12.01.01	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Limatura e trucioli di materiali plastici	12.01.05	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	13.01.12	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Olio esausto	13.02.08*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in carta e cartone	15.01.01	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in plastica	15.01.02	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in legno	15.01.03	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in materiali metallici	15.01.04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
imballaggi in materiali compositi	15.01.05	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA



Continua Tabella 9 –MeC rifiuti

TIPO DI RIFIUTO	Codici CER	Frequenza	Metodologia utilizzata per la caratterizzazione e frequenza della stessa
Imballaggi in materiali misti	15.01.06	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in vetro	15.01.07	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Imballaggi contaminati da sostanze pericolose	15.01.10*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Materiale assorbente contaminato da sostanze pericolose	15.02.02*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	15.02.03	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Veicoli fuori uso	16.01.04*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Apparecchiature fuori uso, contenenti Clorofluorocarburi, HCFC, HFC	16.02.11*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	16.02.13*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	16.02.14	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	16.03.05*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Sostanze di laboratorio, contenenti sostanze pericolose	16.05.06*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Batterie al piombo	16.06.01*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Vetro	17.02.02	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Plastica	17.02.03	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Ferro e Acciaio	17.04.05	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA



Continua Tabella 9 – MeC rifiuti

TIPO DI RIFIUTO	Codici CER	Frequenza	Metodologia utilizzata per la caratterizzazione e frequenza della stessa
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	17.04.11	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	17.06.04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	17.09.04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA
Tubi fluorescenti	20.01.21	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. APAT – CNR- IRSA - EPA

Tabella 10 – MeC rifiuti

Descrizione	Metodo di monitoraggio	Unità di misura	Modalità di registrazione
Indici di performance dei rifiuti	Quantità dei principali rifiuti prodotti (CER 02.03.01, 02.03.04, 02.03.05) in relazione alla materia prima (pomodoro)	kg/t	Su apposito registro/file



Rumore

Il MeC delle immissioni sonore in ambiente esterno ed abitativo prevede una serie di rilievi fonometrici, con periodicità biennale, presso il limite di confine dell'azienda allo scopo di monitorare il clima acustico secondo quanto previsto dalla legge quadro D.M. 447/1995 e secondo i criteri previsti dal DPCM 01 Marzo 1991 e dal DPCM 14 Novembre 1997.

Nel periodo di massima attività, i valori acquisiti durante la campagna di misurazione, sia di emissione che di immissione, verranno elaborati e confrontati con i limiti massimi di esposizione previsti dal PZA Comunale, per le classi di destinazione d'uso del territorio.

Suolo

Le attività industriali e le funzioni connesse sono tutte effettuate su pavimentazione impermeabile, per cui la probabilità di contaminazione del suolo e del sottosuolo è resa praticamente nulla.

Tutti i rifiuti sono stoccati in appositi cassoni scarrabili e/o bilici a tenuta per cui non vengono in contatto diretto in alcun modo con il suolo, mentre i rifiuti speciali pericolosi vengono stoccati al coperto e se necessario su vasca di contenimento.

Le sostanze pericolose sono stoccate su vasche di raccolta e sono presenti kit di pronto intervento per eventuali sversamenti accidentali.

Sono effettuate periodiche simulazione di emergenza quali sversamenti per formare il personale presente.

La pavimentazione è oggetto di ispezioni visive e/o di manutenzione periodica.



Quadro dei controlli interni e dell'autorità competente

Controlli	Gestore		Autorità Competente	
			Regione Campania - Arpac	
	Periodicità	Rapporto	Periodicità	Verbale
Emissioni Convogliate In Atmosfera	Annuale	Rapporto di prova	Triennale	In occasione del controllo
Scarichi Idrici – acque meteoriche	Una volta all'anno oltre che una volta in caso di pioggia nel periodo di trasformazione del pomodoro	Rapporto di prova	Triennale	In occasione del controllo
Scarichi Idrici – acque reflue	Quindicinali durante la trasformazione del pomodoro; Mensili durante il resto dell'anno	Rapporto di prova	Triennale	In occasione del controllo
Rifiuti: Caratterizzazione	Annuali ed in caso di produzione nuovi rifiuti	Rapporto di prova	Sessennale	In occasione del controllo
Rumore	Biennale	Relazione tecnica	Decennale	In occasione del controllo



Proposta di Indicatori di Prestazione

Si riportano di seguito gli indicatori ambientali definiti nella attuale AIA (D.D. n. 287 del 16.12.2008, D.D. n. 133 del 12.07.2013, presa d'atto prot.2014.0478074 del 09.07.14).

La Doria S.p.A. intende proporre questi indicatori di prestazione, che saranno presi in considerazione anche per valutare i miglioramenti tecnici dell'azienda e si impegna a non superare quanto segue:

- Consumi di energia elettrica $\leq$ a 90 KWh/tonnellate prodotto finito;
- Consumi di acqua $\leq$ 6,5 m³/ tonnellate prodotto finito;
- COD $\leq$ 10 kg/ tonnellata di prodotto finito.

Si precisa che per il calcolo per prodotto finito si considererà il peso lordo.

ALLEGATO 2

APPLICAZIONE DELLE BAT

SCHEDA D

(prot. 0058061 del 28/01/2015)

ALLEGATO Y3

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI ANNO 2013

(prot. 0058061 del 28/01/2015)

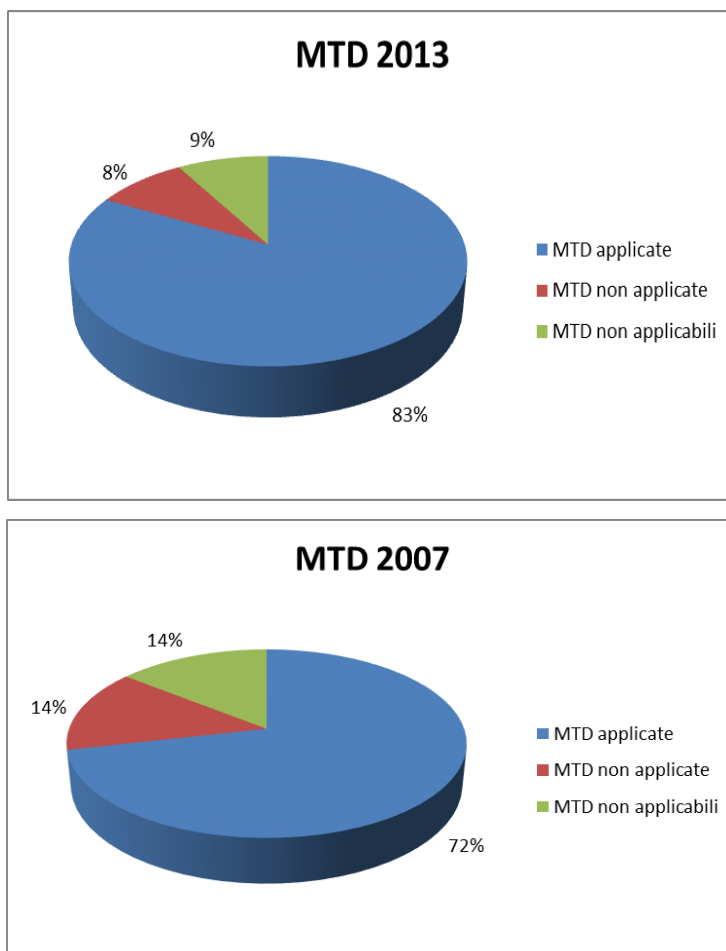
ALLEGATO E BIS

DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO

(prot. 00338242 del 15/05/2015)

**SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹**

La valutazione effettuata per l'anno 2013, relativa all'impatto sulle singole matrici ambientali e in maniera integrale sull'ambiente, ha dato esito positivo in quanto dal confronto tra l'anno 2007 (presentazione istanza AIA) e l'anno 2013 (anno di riferimento dati) si nota un discreto miglioramento nelle applicazioni delle MTD, denotando, così, il giusto approccio che l'azienda ha nei confronti della tutela ambientale.



¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

Ditta richiedente La Doria	Sito di Fisciano (SA)
----------------------------	-----------------------

Allegati alla presente scheda²	
Valutazione integrata ambientale – Migliori Tecnologie Disponibili	Y3

Eventuali commenti
Nessuno

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.



STABILIMENTO DI FISCIANO (SA)

Via Polcareccia, 3

**Valutazione Integrata Ambientale
Migliori Tecnologie Disponibili
Anno 2013**

Allegato Y3



1. MTD adottate

Ai fini della richiesta dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e sulle Migliori Tecnologie Disponibili, applicate dall'azienda LA DORIA S.p.A., la presente relazione fa riferimento alle:

- Linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di industrie alimentari per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs. n. 59 del 18.02.2005" emanate con il D.M. del 01.10.2008 e pubblicate sulla G.U. n. 51 del 03.03.2009 (supplemento ordinario n. 29 del 03.03.2009).



2. MTD valide per tutti i settori produttivi

N.	Migliore Tecnologia Disponibile Sistema di gestione ambientale	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
1	Sistema di gestione ambientale	✓			L'impianto è certificato secondo la UNI EN ISO 14001/04.
2	Attivazione di un programma di addestramento e sensibilizzazione del personale circa il SGA	✓			Per tale scopo si esegue la formazione del personale sulla gestione degli aspetti ambientali presenti nel sito. Esistono delle procedure operative per gli aspetti ambientali principali, nelle quali sono previsti: - Pianificazione delle manutenzioni - Interventi eseguiti da personale tecnico interno specializzato e ove necessario fornito direttamente dalla case costruttrici degli impianti.
3	Adozione di un piano di manutenzione programmata.	✓			La programmazione è settimanale e tiene conto di guasti, malfunzionamenti e interventi di manutenzione periodica previsti dal manuale di uso e manutenzione. È in uso un software per la gestione programmata della manutenzione (M.I.P. - Maintenance Industrial Plan).
4	Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali.	✓			In fase di ricevimento delle materie prime e in fase di carico prodotti finiti è fatto divieto di tenere accesi i motori degli automezzi. Inoltre il personale addetto allo scarico è addestrato e sensibilizzato circa la corretta gestione delle operazioni di scarico e movimentazione delle materie prime e dei prodotti. Grazie all'installazione di opportuni indicatori di livello, si evitano sversamenti di prodotto per eccessivo riempimento.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Riduzione dei consumi di acqua	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
5	Installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina.		✓		L'impianto di adduzione acque non è organizzato per comparto produttivo, ma per fasi di successivi riutilizzi, rendendo difficile la singola misurazione.
6	Separazione delle acque di processo dalle altre.	✓			Esiste una netta separazione tra le acque di processo fresche e/o riutilizzate e le acque reflue. Le acque provenienti dai processi di raffreddamento delle scatole in banda stagnata vengono raccolte e riutilizzate nella fase di trasporto e prima pulizia del pomodoro. Le acque provenienti dai processi di raffreddamento dei Combisafe sono a ciclo chiuso con reintegri per eventuali perdite.



N.	Migliore Tecnologia Disponibile Riduzione dei consumi di acqua	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
7	Riduzione del prelievo di acqua dall'esterno – impianto di raffreddamento a torri evaporative.	✓			Esistono torri evaporative con riciclo dell'acqua.
8	Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto.	✓			Tutte le acque di raffreddamento sono recuperate. Le acque delle pompe da vuoto sono recuperate parzialmente poiché in alcuni casi non sono qualitativamente idonee per il recupero.
9	Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione delle guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, etc.	✓			La rubinetteria è conforme al regolamento CE 852/04. La maggior parte della rubinetteria è a pedale. I consumi idrici dovuti ai servizi igienici sono trascurabili rispetto a quelli prodotti nei processi di trasformazione di vegetali.
10	Impiego di idropulitrici a pressione.	✓			Le pulizie sono effettuate con idropulitrice a pressione. L'unità produttiva dispone di impianti a media/alta pressione.
11	Applicare agli ugelli dell'acqua comandi a pistola.	✓			La grande parte delle manichette (95%) è dotate di comandi a pistola.
12	Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibile per la separazione dei solidi.	✓			Applicata relativamente alla pulizia dei pavimenti con "motoscope". Gran parte delle caditoie è munita di griglie e di trappole per residui solidi di piccole dimensioni.
13	Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	✓			Tutti i nastri, le tramogge e le coclee sono facilmente lavabili, pulibili e disinfettabili.
14	Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.			✓	Non applicabile.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Riduzione dei consumi energetici	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
15	Miglioramento del rendimento delle centrali termiche.	✓			È effettuato un controllo in continuo dei fumi di combustione. Periodicamente, tramite ditta esterna, si provvede alla regolazione dei bruciatori per migliorare l'efficienza e il rendimento delle centrali termiche.
16	Coibentazione delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi.	✓			Le tubazioni di trasporto ove possibile sono coibentate.



N.	Migliore Tecnologia Disponibile Riduzione dei consumi energetici	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
17	Demineralizzazione dell'acqua.	✓			Esiste un impianto di addolcimento acque utilizzate nei generatori di vapore.
18	Cogenerazione.		✓		Il carattere prevalentemente stagionale non giustifica economicamente l'investimento. L'azienda ha però deciso di puntare su altre fonti (Energia Solare)
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Uso efficiente dell'energia elettrica	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
19	Impiego di motori ad alta efficienza.	✓			Una discreta percentuale dei motori presenti è dotata di inverter e/o softstart. In caso di sostituzione vengono installati motori ad alta efficienza.
20	Rifasamento.	✓			È presente un rifasamento centralizzato al punto di consegna dell'energia elettrica alle cabine di trasformazione.
21	Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina		✓		Vista la non contemporaneità della lavorazione del pomodoro o dei legumi, non si è resa necessaria l'installazione di misuratori dedicati.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Controllo delle emissioni gassose	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
22	Sostituire combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore.	✓			È utilizzato metano.
23	Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento.	✓			Sono presenti analizzatori in continuo che misurano CO, O ₂ e temperatura.
24	Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (NH ₃)	✓			Non esistono impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca.
25	Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni			✓	Non sono presenti cicloni e multicicloni.
26	Abbattimento polveri mediante filtri a maniche.			✓	Non sono presenti filtri a maniche.



N.	Migliore Tecnologia Disponibile Controllo del rumore	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
27	Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto.	✓			Le pareti interne sono costituite da muratura di tipo misto (tufo, lapillo, etc) e pannelli sandwich coibentati autoportanti.
28	Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità.	✓			Le pareti esterne sono in muratura di tipo misto (tufo, lapillo, etc).
29	Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto.	✓			Sono presenti alcune schermature presso le sorgenti sonore. In fase di sostituzione di macchinari in particolare la scelta si orienterà sempre, come si è già nel passato orientata, su quelle attrezzature che la tecnica avrà man mano reso meno rumorose.
30	Piantumazione di alberi nell'area circostante all'impianto	✓			Ove possibile sono presenti piante ed alberi.
31	Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri, etc.)	✓			Progressivamente al rinnovo degli ambienti e all'atto della realizzazione di nuove strutture.
32	Altri interventi.	✓			Sono dotati di coibentazione insonorizzante i seguenti impianti: aspirazione ventilazione dei reparti, sala compressori, chiller dedicato ai tanks refrigerati.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Trattamenti di depurazione acque	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
33	Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche. Prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un flottatore, possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione di solidi.	✓			Nei reparti produttivi sono presenti caditoie munite di griglie e di trappole per residui solidi di piccole dimensioni. Al depuratore è presente un flottatore, dove vengono utilizzati flocculanti.



N.	Migliore Tecnologia Disponibile Trattamenti di depurazione acque	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
34	Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso.	✓			Presso il depuratore è presente una vasca di equalizzazione, dopo la fase di desabbatura.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Materie prime	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
35	Scelta della materia grezza.	✓			La materia prima è già in parte selezionata sul campo prima della raccolta, inoltre nella fase di accettazione del carico di materia prima sono attivate tutte le procedure di controllo sulla validità e conformità del prodotto alle specifiche di lavorazione, così come previsto dall'autocontrollo alimentare. In tal modo si riducono sostanzialmente gli scarti successivi e si migliora la resa della materia grezza.
36	Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare.	✓			Tutti i prodotti chimici sono gestiti correttamente secondo procedure specifiche in accordo con quanto previsto anche dal D.Lgs. 81/08. I prodotti sono stoccati in appositi luoghi chiusi, posti su apposite vasche di contenimento, in caso di rotture dei fusti o taniche. I prodotti sono utilizzati con parsimonia evitando qualsiasi spreco o utilizzo sproporzionato a quanto realmente serve.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Materie prime	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
37	Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti di disinfezione.			✓	Per la sanificazione viene utilizzato Cloro e suoi derivati.
38	Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di ridurre l'utilizzo di EDTA	✓			Non vengono utilizzati prodotti a base di EDTA o chelanti in genere.
39	Impiego di sistemi di lavaggio CIP	✓			L'azienda per la pulizia dei propri impianti utilizza anche sistemi di lavaggio CIP (Cleaning-in-place) con ricircolo totale delle soluzioni utilizzate ove possibile.
40	Traffico e movimentazione materiali.	✓			Esistono apposite procedure per la corretta gestione del traffico veicolare all'interno dello stabilimento. Tali procedure prevedono l'adozione di apposita cartellonistica, limiti di velocità e sensi di marcia. Esiste anche una procedura specifica di prevenzione dei rilasci accidentali. È istituita una squadra di emergenza in grado di gestire eventuali emergenze e/o sversamenti. Sono presenti kit specifici per eventuali sversamenti.



N.	Migliore Tecnologia Disponibile Gestione dei rifiuti	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
41	Raccolta differenziata.	✓			Si effettua regolarmente la separazione delle varie tipologie di rifiuti.
42	Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo.	✓			Gran parte dei pallets in legno e delle interfalde in cartone sono riciclati e riutilizzati internamente. I restanti imballaggi sono destinati al recupero esterno presso impianti autorizzati.
43	Accordi con i fornitori.	✓			Applicata per i gestori dei rifiuti. Gli imballi dei prodotti di chimica di base e di alcune materie prime sono restituiti al fornitore. Applicata per alcuni fornitori di materie prime, in particolare i fornitori di pomodoro.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Gestione dei rifiuti	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
44	Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio.	✓			Per gli imballaggi secondari sono presenti presse dedicate.
45	Compattazione fanghi.	✓			Sono utilizzate apposite centrifughe e nastropresse per i fanghi provenienti dal depuratore e da operazioni di lavaggio.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Suolo e acque sotterranee	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
46	Gestione dei serbatoi fuori terra.	✓			È effettuata una verifica ispettiva, con cadenza trimestrale, della tenuta dei serbatoi.
47	Gestione dei serbatoi interrati.			✓	Non sono presenti serbatoi interrati contenenti sostanze pericolose.
48	Gestione delle tubazioni.	✓			Non sono presenti tubazioni interrate per il trasporto dei fluidi pericolosi. La tubazione del metano a valle della cabina di decompresso è fuori terra.
49	Adozione di solai impermeabili.	✓			I piazzali adiacenti l'area di trasformazione pomodoro sono asfaltati e dotati di apposite caditoie per il convogliamento delle acque all'impianto di depurazione.
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Gestione sostanze pericolose	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
50	Buone pratiche di gestione	✓			Esiste ed è attuata una procedura di valutazione e approvazione di utilizzo di prodotti chimici già in uso o nuovi, valutando i rischi per i lavoratori, ambientali e di sicurezza alimentare.



3. MTD valide per conserve vegetali

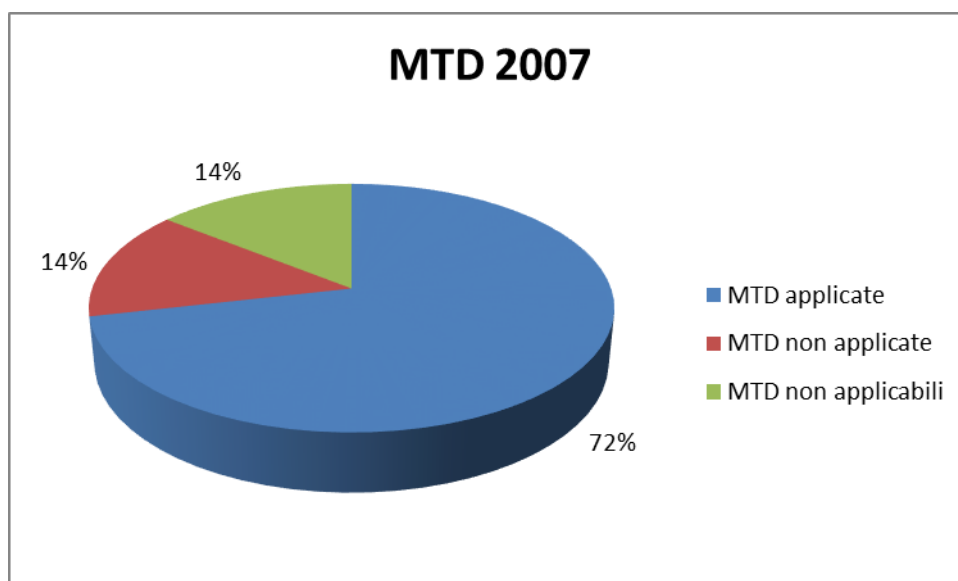
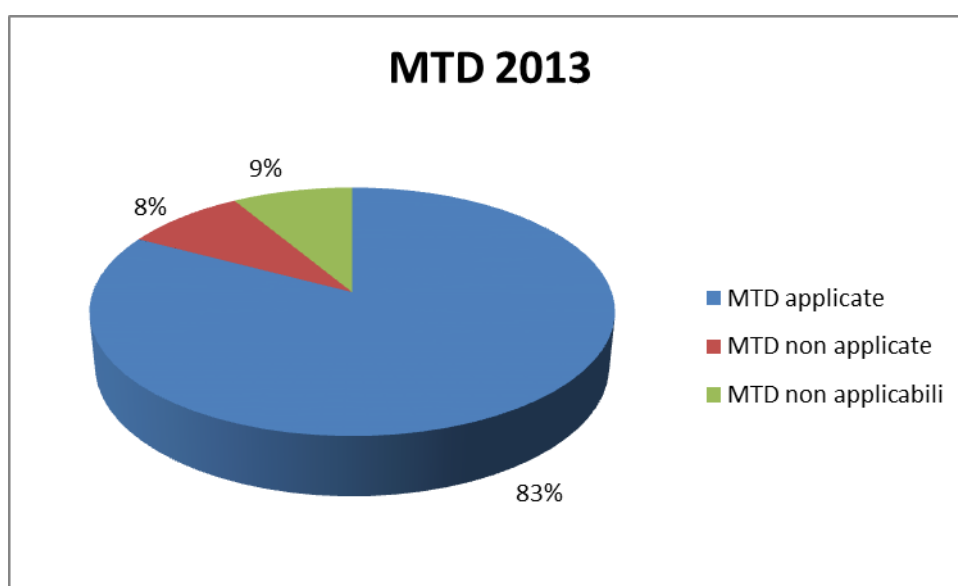
N.	Migliore Tecnologia Disponibile Conserve Vegetali	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
51	Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità.	✓			Per ciò che riguarda il pomodoro, la materia prima è in parte già selezionata sul campo durante la fase di raccolta; inoltre nella fase di accettazione del carico sono attivate tutte le procedure di controllo sulla conformità dei prodotti rispetto ai limiti di accettazione definiti contrattualmente con i fornitori di materie prime, al fine di ridurre la presenza di corpi estranei, di pomodoro verde e marcio. Tramite l'organizzazione della logistica di approvvigionamento, il dimensionamento del batch di produzione e l'ottimizzazione dei tempi di produzione si garantisce la minimizzazione degli scarti di produzione.
52	Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale.	✓			La fase in depressione per ottenere il distacco della buccia dalla bacca è realizzata a mezzo di pompe da vuoto, invece di sistemi ad acqua.
53	Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto	✓			Opportuni sensori di livello evitano tracimazioni, rimanenze inutilizzabili e sgocciolamenti. La pianificazione della produzione è a ciclo continuo, al fine di limitare scarti di prodotto e di liquido di riempimento. L'avanzamento delle scatole lungo la linea di produzione è automatizzato con l'impiego di sensori e inverter che permettono un arresto e una partenza graduale, limitando urti e tracimazioni.
54	Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto.		✓		Si precisa che i serbatoi del sito sono dotati di opportune pendenze del fondo (conico) che garantiscono un buon livello di svotamento.
55	Installare autoclavi di sterilizzazione con recupero di acqua calda e/o funzionanti a cesto rotante per ridurre i tempi di sterilizzazione e i consumi energetici.	✓			Nel caso della nuova linea Combisafe si è provveduto ad installare autoclavi che vengono utilizzati per la pastorizzazione con recupero di acqua calda e funzionanti a cesto rotante. Il processo di sterilizzazione verrà utilizzato con la trasformazione dei legumi in Combisafe (ad oggi in fase di completamento).



N.	Migliore Tecnologia Disponibile Conserve Vegetali	applicata	non applicata	non applicabile	Applicazione
56	Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione.	✓			Nei concentratori e nella linea Combisafe sono presenti torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di pastorizzazione.
57	Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione.	✓			Le acque provenienti dalle torri barometriche sono riutilizzate a ciclo chiuso dopo raffreddamento con torri evaporative.
58	Installare condensatori a superficie negli evaporatori		✓		Non esiste la necessità di tener separati i liquidi condensati dai condensanti.

4. Considerazioni Finali e Analisi dei Risultati Ottenuti dalla Valutazione Integrata Ambientale

La valutazione effettuata, per l'anno 2013, relativa all'impatto che la ditta LA DORIA S.p.A. ha sulle singole matrici ambientali, e in maniera integrale sull'ambiente, ha dato esito positivo in quanto dal confronto tra l'anno 2007 (presentazione prima istanza AIA) e l'anno 2013 (anno di riferimento dati) si nota un discreto miglioramento nelle applicazioni delle MTD, denotando, così, il giusto approccio che l'azienda ha nei confronti della tutela ambientale.





**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT**

Codici IPPC: 6.4b2

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	La Doria S.p.A.
Anno di fondazione	1954
Gestore Impianto IPPC	Francesco Salzano
Sede Legale	Via Nazionale n.320 –Angri (SA)
Sede operativa	Via Polcareccia 1 e 3 – Fisciano (SA)
UOD di attività	18
Codice ISTAT 2007 attività	15.33
Codice attività IPPC	6.4b2
Codice NOSE-P attività IPPC	105.3
Codice NACE attività IPPC	Rev. 1: 15 - Rev. 2: 10.3
Codificazione Industria Insalubre	Insalubre
Dati occupazionali	117 (organico medio)
Giorni/settimana	tutto l'anno
Giorni/anno	

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

L'opificio produttivo sorge nella zona industriale del comune di Fisciano alla fine degli anni 70', come uno degli stabilimenti della Cavi Italia S.p.A.

Tale sito è stato produttivo per pochi anni, infatti, ha dismesso la produzione agli inizi degli anni 80'.

Nel 1995 è stato acquisito dall'industria conserviera Pomagro s.r.l. che vi ha trasferito sia la sede sociale e, dopo opportuni interventi anche strutturali, sia le sue linee di trasformazione del pomodoro in banda stagnata, sacchi asettici, e vasi in vetro.

La prima campagna di trasformazione del pomodoro è stata effettuata nel 1996, con un impianto produttivo che poteva essere commutato da produzione di pomodoro pelato a pomodoro cubettato, per un totale di tre linee di riempimento scatole in banda stagnata (f.to 425ml a f.to 2650ml), un impianto di concentrazione a quattro effetti/stadi, e Boulles di concentrazione funzionanti con vapore in pressione.

Nel 1998 La Doria S.p.A. acquisisce la maggioranza del capitale sociale (56%).

Nell'anno 2000 al preesistente impianto di concentrazione a quattro effetti/stadi è stato affiancato un impianto di concentrazione a tre effetti a recupero di vapore e sono state ridotte le Boulles di concentrazione.

Questa modifica segna un notevole risparmio energetico in quanto il vapore fresco è utilizzato solo nell'ultimo e più spinto stadio di concentrazione, quello da cui si ricava il concentrato 28/30 brix, mentre le Boulles impiegano vapore fresco in ogni stadio.

In questo modo il circuito chiuso torre di condensazione - torre di raffreddamento non necessita più di un reintegro d'acqua, ma diviene a surplus di acqua e dotato di un sistema troppo pieno.

Nel 2004 è stato realizzato uno sdoppiamento dell'impianto e, quindi, la possibilità di produrre in contemporanea sia pelati interi che polpa di pomodoro, a cui si è aggiunta una quarta linea per il solo riempimento scatole dedicata al formato 3000g, polpa di pomodoro.

Nel Febbraio 2006 La Doria S.p.A. acquisisce il 100% del capitale sociale.

Nel gennaio 2007 si ha la fusione tra La Doria e Pomagro, e il sito attualmente opera sotto l'insegna di La Doria S.p.A. stabilimento di Fisciano.

Dopo la fusione lo stabilimento di Fisciano diviene il polo delle produzioni di alta qualità e numerosi interventi strutturali ed impiantistici sono stati effettuati sin da allora al fine di migliorare ed incrementare sempre le performance dello stabilimento.

Nel 2011 il gruppo La Doria partecipa ad un asta del Tribunale di Salerno per l'acquisizione della ex piattaforma logistica dell'ALVI SPA.

La Doria si aggiudica l'asta con l'intenzione di utilizzare lo stabilimento come deposito di conserve vegetali. Successivamente alcune aree dello stesso plesso, dopo opportune modifiche strutturali, sono state destinate a: confezionamento e preparazione per la vendita prodotti, magazzino di stoccaggio legumi, magazzino con drive-in per stoccaggio pedane di prodotto in Combisafe, magazzino ricambi.

Da ultimo si è deciso, usufruendo delle strutture di carico già presenti presso la piattaforma logistica, di destinare la stessa per il carico di container e camion e quindi per la spedizione dei prodotti via nave/strada.

L'insediamento complessivo ricade nell'ambito del territorio del Comune di Fisciano e precisamente nell'ambito dell'Agglomerato Industriale di Mercato San Severino -Fisciano.

L'opificio industriale confina a:

- Nord con strada di raccordo alla Via delle Industrie;

- Est con la Via delle Industrie;
- Sud con beni Trans Italia;
- Ovest con la Via Polcareccia.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC di La Doria S.p.A. è un impianto per la produzione di conserve vegetali, in particolare conserve a base di pomodoro e legumi. L'attività è iniziata nel 1996. L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4b2	Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate, destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 t al giorno o 600 t al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno.	1.253 t/g prodotto finito senza il peso degli imballi

Tabella 1-Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale;
- in 2 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza media di 8,5 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
112.361	41.718	59.170	11.473

Tabella 2- Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento di Fisciano de La Doria S.p.A. adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Adotta un Sistema di Gestione della Qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2008 per la gestione aspetti qualitativi.

Nel 2014 ha ottenuto anche la certificazione secondo la OHSAS 18001. Di seguito l'elenco delle certificazioni dello stabilimento:

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione		UNI EN ISO 14001:2004 n.IT13/0892	UNI EN ISO 9001:2008 n. IT95/0023	BRC n. 2048414 FSSC 22000 n. IT 13/0883 Conformità Reg. CE 834/2007 OHSAS 18001 n. IT 14/0654
Data emissione		16/10/2013	18/11/2013	29/07/14 11/09/13 01/09/14 05/08/14

Tabella 3–Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Fisciano (SA) alla Via Polcareccia. L'area è destinata dal PRG del Comune di Fisciano ad uso industriale – sottozona D consorzio ASI; su di essa esistono vincoli urbanistici (si rimanda alla scheda B), e non si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 500 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come il raccordo autostradale Salerno-Avellino E841. Lo stabilimento è su Via Polcareccia.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	Per impianto IPPC: D.D. n. 287, D.D. n. 133, presa d'atto prot. 2014.0478074	16/12/2013	U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno	D. Lgs. 152/2006		SI
	16/12/2008 12/07/2013 09/07/2014					
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	Per impianto IPPC: D.D. n. 287, D.D. n. 133, presa d'atto prot. 2014.0478074	16/12/2013	U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno	D. Lgs. 152/2006		SI
	16/12/2008					
	Per deposito Ex-Alvi: Provvedimento n. 560/12/ASI	17/10/2016	Ente d'ambito Sarnese Vesuviano			
	17/10/2012					
Rifiuti	D.D. n. 287, D.D. n. 133, presa d'atto prot. 2014.0478074	16/12/2013	U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno	D. Lgs. 152/2006		SI
	16/12/2008					
Concessioni edilizie	Per deposito ex Alvi: Permesso a costruire n. 29					NO
	24.04.2013					
Iscrizione Albo nazionale dei Gestori Ambientali					Non applicabile	NO

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici					Non applicabile	SI
Autorizzazione igienico sanitaria	Per impianto IPPC: Cod. Reg. U150112065052103900000941S Num. Reg. IT065052007 – S.L.T.P. (per produzione primaria mangimi)	n.a.	Comune di Fisciano	Regolamento CE 852/04 Regolamento CE n. 183/2005		NO
	17/12/2011 16/11/2012 19/07/2012					
	Per Deposito Ex-Alvi: Cod. Reg. U1502076505252.10.10008062M Prot. 1160011-2-C-20	n.a.				
	09/08/2013					
Certificato prevenzione incendi	Per impianto IPPC: rif, pratica 33382 Prot. N. 0005920	18/03/2018	Ministro dell’ interno – Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Salerno	L. 966/65; D.M. 16/02/82; D.P.R. 577/82; D.P.R. 37/98; DPR 151/2011		NO
	18/03/2013					
	Per deposito Ex-Alvi: rif. Pratica 35679 Prot. 0020078	24/09/2017				
	24/09/2012					
Approvvigionamento acqua da pozzi	Per impianto IPPC: Prot.496 Integrazione pratica 1019D/T Posizione:1019/D/T	n.a.	Provincia di Salerno	Regio decreto 11 dicembre 1933, n. 1775 art. 4		NO
	19/01/2004 23/01/2015					
	Per deposito ex-Alvi: Prot. 86967 del 02.04.2012 Posizione:3131/D					
	19/01/2004					
VIA DPR 334/99						NO

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento La Doria S.p.A. di Fisciano

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta La Doria S.p.A. di Fisciano è la produzione di conserve vegetali, in particolare conserve a base di pomodoro e legumi.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Pomodoro e suoi derivati	Pom.Fresco 79.356 t Semilavorato 6.150 t	solido	Fasi: tutte le fasi dei flow chart 1 e 2
Aromi e spezie	110.006 kg	solido, liquido, solido in polvere/granuli	Fasi: 2.5, 3.1
Acidificante	82.706 kg	solido in polvere	Fasi: 2.5, 3.1
Coadiuvante tecnologico	150.326 kg	polvere	Fasi: 2.5
Disincrostante basico	54.290 kg	liquido, solido	Fasi: 1.3, 1.5, 1.6, 1.7, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 3.1, 3.2
Detergente	1.742 l	liquido	Tutte le linee produttive
Detergente disincrostante	28.650 l	liquido	Fasi: 1.3, 1.5, 1.6, 1.7, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 3.1, 3.2
Adesivo	572.521 kg	liquido solido	Fasi: 1.8, 3.3, 3.4
Inchiostro	124 l	liquido	Fasi: 1.8, 3.3
Solvente	30 l	liquido	Fasi: 1.8, 3.3
Fluido di make up per inchiostro	321 l	liquido	Fasi: 1.8, 3.3
Lubrificante per macchine utensili	0 l	liquido	Manutenzione impianti
Lubrificante per ingranaggi	604 l	liquido	Manutenzione impianti
Lubrificante per compressori	0 l	liquido	Manutenzione impianti
Grasso	900 kg	pomatoso/pastoso	Tutte le fasi Flow Chart 1 e 2, Operazioni di manutenzione
Grasso lubrificante	600 kg	pastoso	Tutte le fasi Flow Chart 1 e 2, Operazioni di manutenzione
Lubrificante per turbine	0 l	liquido	Manutenzione impianti
Olio per impianti idraulici	840 l	liquido	Manutenzione impianti
Olio lubrificante	320 l	liquido	Manutenzione impianti
Sbloccante/lubrificante	19 l	liquido	Manutenzione impianti
Olio/grasso bianco medicinale	20 l	liquido/pastoso	Fasi: 1.6 Manutenzione impianti
Reagenti per laboratorio	1.061 kg	liquido, polvere cristallina, solido	Fasi: 3.1, Laboratorio Controllo Qualità
Antincrostante	0 kg	liquido	Flow chart n. 5 Fasi: 1.7, 2.6
Disincrostante	258 kg	liquido	Tutte le linee di produzione
Inibitore di corrosione	2.607,4 l	liquido	Flow chart n. 5 Fasi: 1.7, 2.6
Chiarificazione acque	18,760 l	liquido	Fasi: 1.1, 2.1
Flocculante	0 l	liquido	Fasi: d5 del Flow chart n. 7
Disperdente	0 l	liquido	Fasi: 1.7, 2.6
Vernice spray	4 l	liquido	Operazioni di manutenzione
Vernice	175 l	liquido	Operazioni di manutenzione
Diluyente	100 l	liquido	Operazioni di manutenzione
Scatole in banda stagnata (236 ml)	1.429.632 pz	solido	Fasi: 1.6
Scatole in banda stagnata (425 ml)	61.412.826 pz	solido	Fasi: 1.6
Scatole in banda stagnata (2.650 ml)	8.136.730 pz	solido	Fasi: 1.6

Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Sacchi asettici	8.375	solido	Fasi: 2.4
Vassoi	1.469.518 pz	solido	Fasi: 3.3
Pacchetti Combisafe	28.319.669 pz	solido	Fasi: 3.1
Film in termoretraibile	24.390 kg	solido	Fasi: 3.3
Film in polietilene	18.342 kg	solido	Fasi: 3.3
Interfalde in cartone	450.000 pz	solido	Fasi: 1.8, 3.4
Stickers	1.158.473 pz	solido	Fasi: 1.8, 3.4
Pedane	46.224 pz	solido	Fasi: 1.8, 3.4, 8.1, 8.3, 8.5, 8.6, 8.7

Tabella 5 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 206.484 m³ annui per un consumo medio giornaliero di 2.368 m³ in Campagna e di 189 m³ nel restante periodo.

Si tratta di acqua proveniente da quattro pozzi, che adducono ad una rete di distribuzione anulare da cui partono le varie utenze.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante, costituito da metano, è impiegato per l'alimentazione delle caldaie.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Pelati/pomodorini	Totale Linea	1.271.000	47,1
Pomodori pelati non interi	Totale Linea	1.653.000	59,8
Concentrato di pomodoro	Totale Linea	233.000	135,3
Linea Combisafe	Totale Linea	1.426.000	118,6
Deposito Ex Alvi	Totale	205.000	
TOTALI		4.788.000	

Tabella 6 - Consumi di energia elettrica

Il gasolio è utilizzato solo per i carrelli elevatori diesel e per la motopompa antincendio.

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l)
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
TOTALI		—	—

Tabella 7—Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione	Destinazione
02.03.01	Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio	D1
02.03.04	Scarti di lavorazione	R3

CER	Descrizione	Destinazione
02.03.04	Scarti di lavorazione (distruzione prodotti non conformi)	R13
02.03.05	Fanghi prodotti in loco dal trattamento degli effluenti	R3
06.03.13*	Sali, e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	D9
08.01.11*	Pitture e vernici di scarto	D15
12.01.01	Limatura e trucioli di materiale ferroso	R13
12.01.05	Limatura e trucioli di materiale plastico	D15
13.01.12	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13
13.02.08*	Oli esausti	R13
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	R13
15.01.02	Imballaggi in plastica	R13
15.01.03	Imballaggi in legno	R13
15.01.04	Imballaggi in materiali metallici	R13
15.01.05	Imballaggi in materiali compositi	R13
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	R13
15.01.07	Imballaggi in vetro	R13
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali	D15
15.02.02*	Materiali assorbenti contaminati	D15
15.02.03	Materiali assorbenti non contaminati	D15
16.01.04*	Veicoli fuori uso	R13
16.02.11*	Apparecchiature fuori uso contenenti CFC, HCFC, HFC	R13
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	R13
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, non contenenti componenti pericolosi	R13
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	D15
16.05.06*	Reagenti di laboratorio	D15
16.06.01*	Batterie al piombo	R13
17.02.02	Vetro	D15
17.02.03	Plastica	D15
17.04.05	Ferro e acciaio	R13
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	D15
17.06.04	Materiali isolanti	D15
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	D15
20.01.21*	Tubi fluorescenti	D15

Tabella 8 - Elenco rifiuti prodotti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato nei flow chart sottostanti. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA (Allegato U):

Le attività svolte nello stabilimento LA DORIA S.p.A di Fisciano sono suddivise nei seguenti processi:

- Produzione di polpa (cd. pomodori pelati in pezzi), pelati (cd. Pomodori pelati), e pomodorini in scatole di banda stagnata;
- Produzione e rilavorazione di polpa, sughi e passata in Combisafe;
- Produzione di legumi in Combisafe (in fase di completamento).

Trasformazione del pomodoro

L'azienda produce i seguenti tipi di conserve di pomodoro: polpa, concentrato, passata.

Fasi del processo

Flow chart n.1 – Polpa, pelato, pomodorini in scatole di banda stagnata

- 1.1 Lavaggio, defangatura e spietatura;
- 1.2 secondo lavaggio, precernita, selezione ottica;
- 1.3 pelatura e rimozione pelli;
- 1.4 cernita;
- 1.5 cubettatura, selezione ottica, sgrondatura;
- 1.6 riempimento, colmatura, aggraffatura;
- 1.7 pastorizzazione e raffreddamento;
- 1.8 pallettizzazione.

Flow chart n.2 – Succo di pomodoro per liquido di governo e concentrato in sacchi asettici

- 2.1 lavaggio, defangatura, spietatura;
- 2.2 triturazione, passata, filtrazione;
- 2.2 concentrazione;
- 2.4 riempimento asettico;
- 2.5 miscelazione;
- 2.6 pastorizzazione.

Produzione e rilavorazione di polpa, sughi, passata e legumi in Combisafe

Flow chart n.3 – Polpa, sughi e passata in Combisafe

- 3.1 riempimento, colmatura e saldatura confezioni;
- 3.2 ciclo termico: pastorizzazione e raffreddamento;
- 3.3 3.4 confezionamento e pallettizzazione.

Flowchart n.4 – Legumi in Combisafe

- 4.1 preparazione, miscelazione e pastorizzazione del liquido di governo;
- 4.2 reidratazione legumi, cottura e cernita;
- 4.3 riempimento, colmatura e saldatura;
- 4.4 sterilizzazione e raffreddamento;
- 4.5 confezionamento e pallettizzazione.

Di seguito i flow chart dei processi su descritti:

Stabilimento di Fisciano – Flowchart n.1
Polpa, Pelato, Pomodorini in scatola di banda stagnata

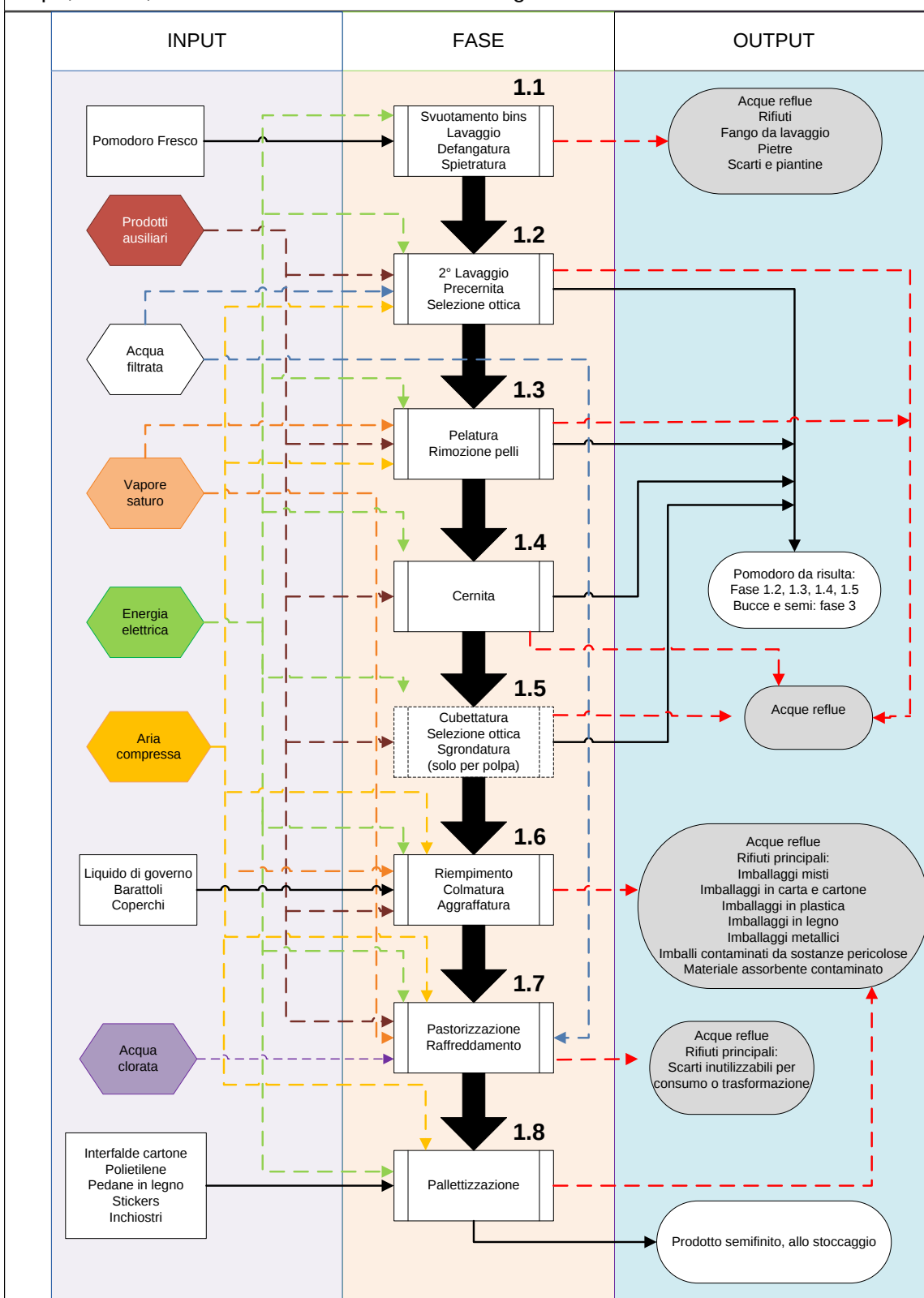


Figura A - Schema a blocchi del processo- Polpa, pelato, pomodorini in banda stagnata

Stabilimento di Fisciano – Flowchart n.2

Succo di pomodoro per liquido di governo e pomodoro concentrato in sacchi asettici

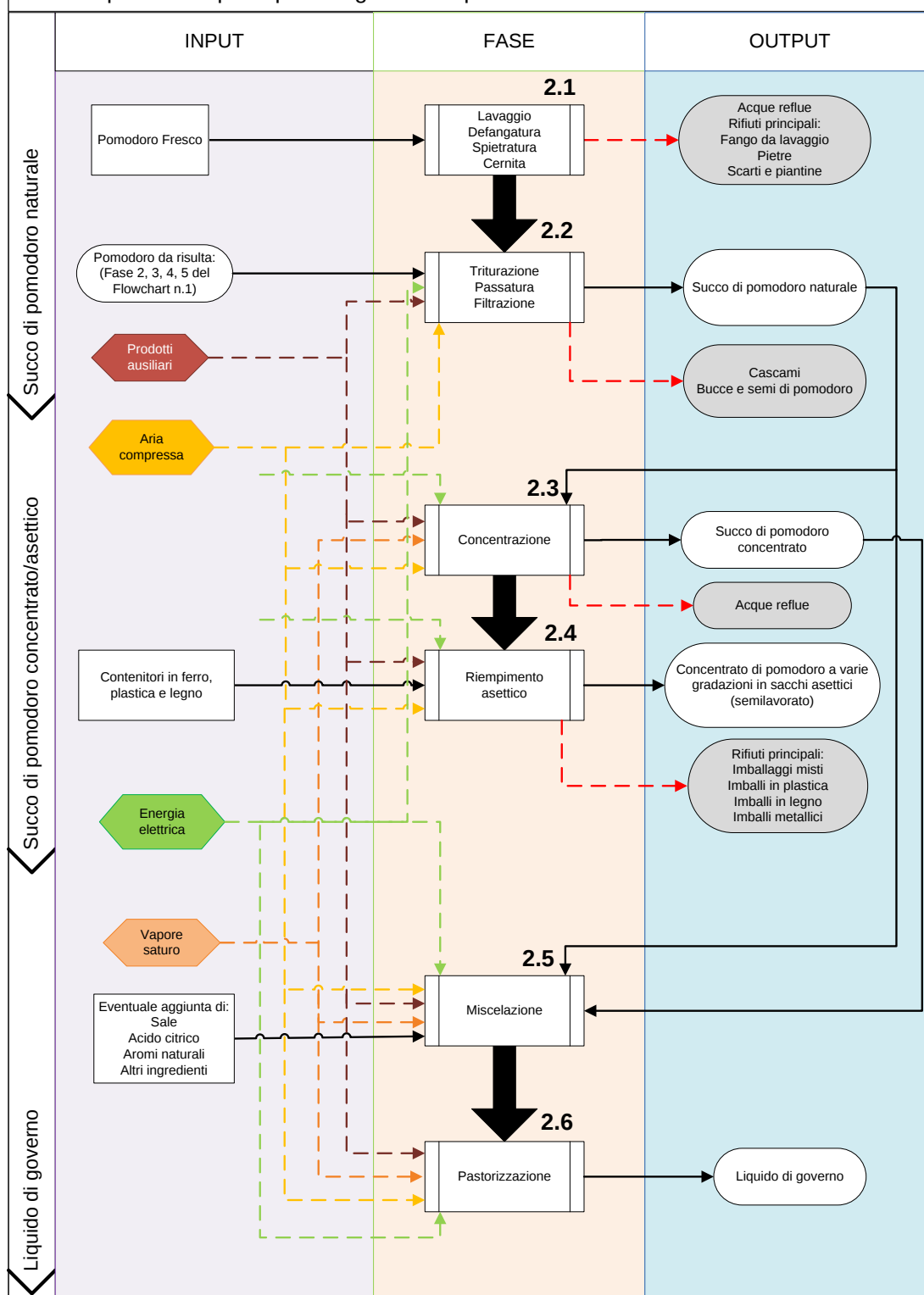


Figura B - Schema a blocchi del processo- Succo di pomodoro per liquido di governo e pomodoro concentrato in sacchi asettici

Stabilimento di Fisciano –
Polpa di pomodoro, Sughì e Passata in combisafe

Flowchart n.3

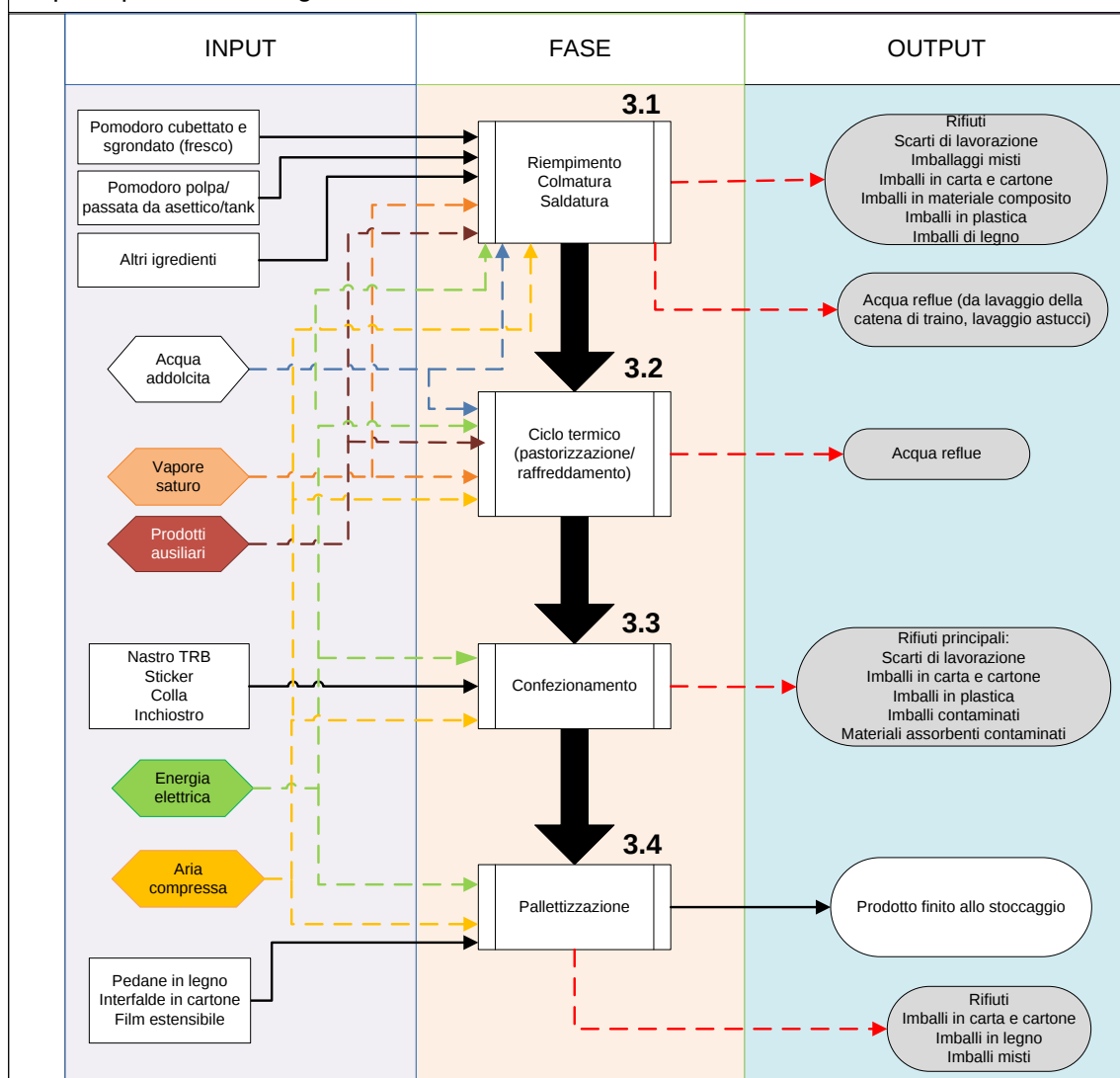


Figura C - Schema a blocchi del processo- Polpa di pomodoro, sughì e passata in Combisafe

Stabilimento di Fisciano – Flowchart n. 4
Legumi lessati in combisafe

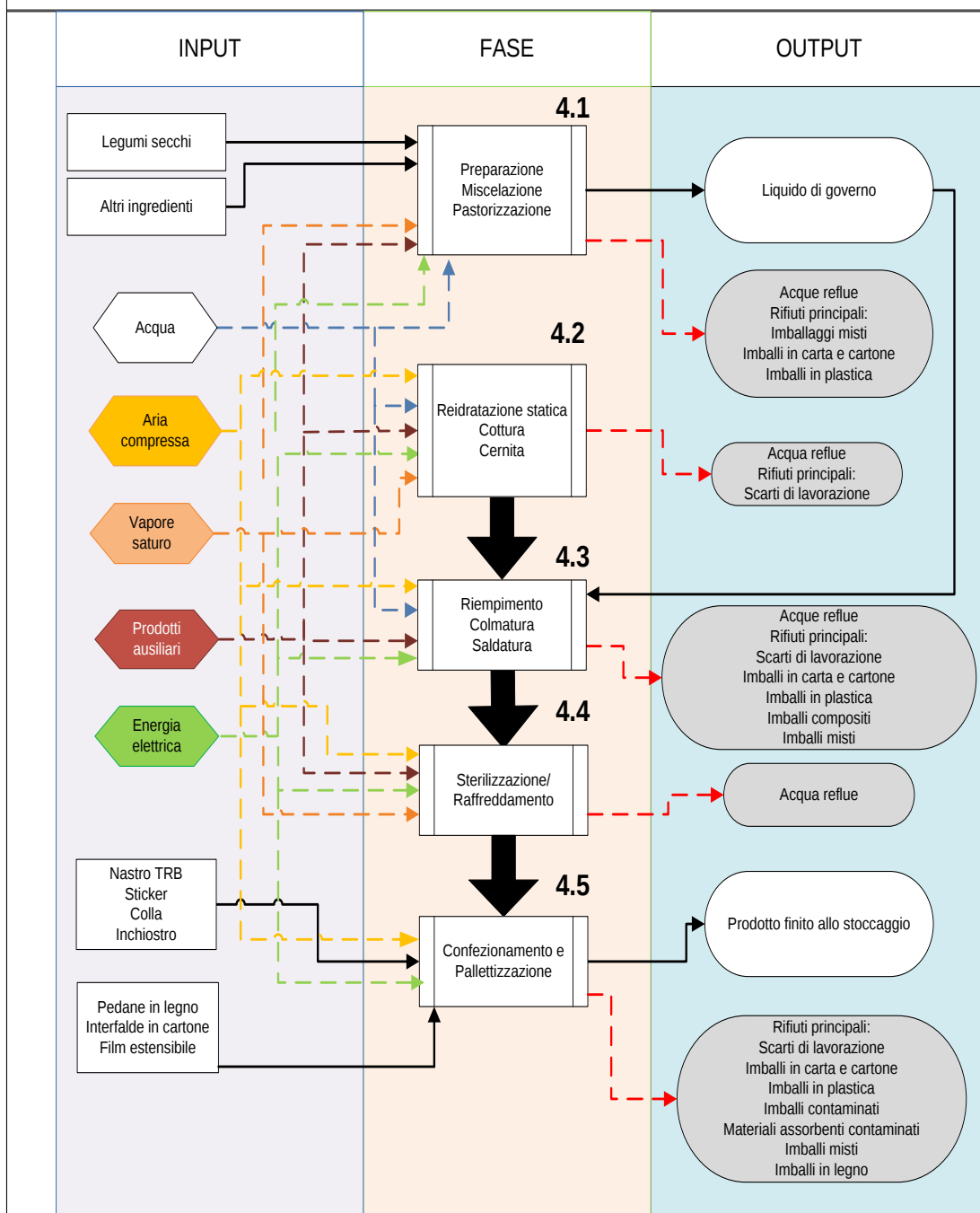


Figura D - Schema a blocchi del processo- Legumi lessati in Combisafe

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera dello stabilimento di Fisciano de La Doria S.p.A. sono localizzate in 4 punti di emissione (indicati come E1, E2, E3, E4) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Centrale termica e utilities (E1, E2, E3; E4)

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]	
						autorizzata	misurata
E1	AIA – D.D. n. 287 del 16.12.2008 e s.m.i.	Centrale termica ed utilities	Caldaia Mingazzini	Ossidi di azoto	89,0	n.a.	3.172
E2		Centrale termica ed utilities	Caldaia Marchesi	Ossidi di azoto	122	n.a.	7.008
E3		Centrale termica ed utilities	Caldaia Mingazzini	Ossidi di azoto.	132	n.a.	6.950
E4		Centrale termica ed utilities	Caldaia Marchesi	Ossidi di azoto	150	n.a.	6.073

Nota: I dati riportati si riferiscono ai campionamenti eseguiti a Settembre 2013.

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento La Doria S.p.A. di Fisciano (SA)

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento delle acque reflue presso il proprio impianto di depurazione chimico-fisico, pertanto scarica in pubblica fognatura.

Le emissioni dello stabilimento La Doria S.p.A. di Fisciano (SA) sono indicate in Tabella 10.

Tali emissioni sono scaricate in continuo in pubblica fognatura che è presente all'uscita dello stabilimento.

Nella stessa La Doria S.p.A. scarica anche le acque meteoriche, che non sono convogliate al depuratore e le acque meteoriche e dei servizi igienici provenienti dal deposito ex Alvi.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)
			m ³ /g	m ³ /anno	
6.4B2	Fasi 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 2.1, 2.3, 3.1, 3.2, 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, flow chart n. 5, flowchart n. 6	Azoto totale N	Periodo campagna 2.337 Periodo fuori campagna 187	203.782	2109
		Fosforo totale P			258
		Carbonio organico - COD			67452
		Cloruri totali Cl			11989
		Solfati totali S			47583
		Carbonio organico BOD5			22925

Tabella 10 -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario del sito di Fisciano (SA) anno 2013

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono gli impianti e le attrezzature presenti nello stabilimento, pertanto l'intero opificio è considerato come unica sorgente di rumore.

Il Comune di Fisciano (SA) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

Lo stabilimento di Fisciano de La Doria S.p.A. effettua periodiche indagini per la determinazione delle emissioni e delle immissioni sonore in ambiente abitativo e in ambiente esterno, in accordo con il Piano di Monitoraggio e Controllo previsto dall'AIA.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale di Fisciano de La Doria S.p.A. non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D. Lgs. 334/1999 s.m.i..

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla ditta La Doria S.p.A., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4b2

MTD	Rif. principale	MTD di riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle MTD	Misure Migliorative
n. 1- Sistema di gestione ambientale	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	L'impianto è certificato secondo la UNI EN ISO 14001/04.

MTD	Rif. principale	MTD di riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle MTD	Misure Migliorative
n. 2- Attivazione di un programma di addestramento e sensibilizzazione del personale circa il SGA	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Per tale scopo si esegue la formazione del personale sulla gestione degli aspetti ambientali presenti nel sito. Esistono delle procedure operative per gli aspetti ambientali principali, nelle quali sono previsti: - Pianificazione delle manutenzioni - Interventi eseguiti da personale tecnico interno specializzato e ove necessario fornito direttamente dalla case costruttrici degli impianti.
n. 3- Adozione di un piano di manutenzione programmata.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	La programmazione è settimanale e tiene conto di guasti, malfunzionamenti e interventi di manutenzione periodica previsti dal manuale di uso e manutenzione. È in uso un software per la gestione programmata della manutenzione (M.I.P. - Maintenance Industrial Plan).
n. 4- Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	In fase di ricevimento delle materie prime e in fase di carico prodotti finiti è fatto divieto di tenere accesi i motori degli automezzi. Inoltre il personale addetto allo scarico è addestrato e sensibilizzato circa la corretta gestione delle operazioni di scarico e movimentazione delle materie prime e dei prodotti. Grazie all'installazione di opportuni indicatori di livello, si evitano sversamenti di prodotto per eccessivo riempimento.
n. 5- Installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicata	L'impianto di adduzione acque non è organizzato per comparto produttivo, ma per fasi di successivi riutilizzi, rendendo difficile la singola misurazione.
n. 6- Separazione delle acque di processo dalle altre.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Esiste una netta separazione tra le acque di processo fresche e/o riutilizzate e le acque reflue. Le acque provenienti dai processi di raffreddamento delle scatole in banda stagnata vengono raccolte e riutilizzate nella fase di trasporto e prima pulizia del pomodoro. Le acque provenienti dai processi di raffreddamento dei Combisafe sono a ciclo chiuso con reintegri per eventuali perdite.
n. 7- Riduzione del prelievo di acqua dall'esterno – impianto di raffreddamento a torri evaporative.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Esistono torri evaporative con riciclo dell'acqua.
n. 8- Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Tutte le acque di raffreddamento sono recuperate. Le acque delle pompe da vuoto sono recuperate parzialmente poiché in alcuni casi non sono qualitativamente idonee per il recupero.

MTD	Rif. principale	MTD di riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle MTD	Misure Migliorative
n. 9- Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione delle guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, etc.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	La rubinetteria è conforme al regolamento CE 852/04. La maggior parte della rubinetteria è a pedale. I consumi idrici dovuti ai servizi igienici sono trascurabili rispetto a quelli prodotti nei processi di trasformazione di vegetali.
n. 10- Impiego di idropultrici a pressione.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Le pulizie sono effettuate con idropulitrice a pressione. L'unità produttiva dispone di impianti a media/alta pressione.
n. 11- Applicare agli ugelli dell'acqua comandi a pistola.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	La grande parte delle manichette (95%) è dotate di comandi a pistola.
n. 12- Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibile per la separazione dei solidi.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Applicata relativamente alla pulizia dei pavimenti con "motoscope". Gran parte delle caditoie è munita di griglie e di trappole per residui solidi di piccole dimensioni.
n. 13- Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Tutti i nastri, le tramogge e le coclee sono facilmente lavabili, pulibili e disinfettabili.
n. 14- Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicabile	Non applicabile.
n. 15- Miglioramento del rendimento delle centrali termiche.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	È effettuato un controllo in continuo dei fumi di combustione. Periodicamente, tramite ditta esterna, si provvede alla regolazione dei bruciatori per migliorare l'efficienza e il rendimento delle centrali termiche.
n. 16- Coibentazione delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Le tubazioni di trasporto ove possibile sono coibentate.
n. 17- Demineralizzazione dell'acqua.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Esiste un impianto di addolcimento acque utilizzate nei generatori di vapore.
n. 18- Cogenerazione	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicata	Il carattere prevalentemente stagionale non giustifica economicamente l'investimento. L'azienda ha però deciso di puntare su altre fonti rinnovabili (Energia Solare)
n. 19- Impiego di motori ad alta efficienza.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Una discreta percentuale dei motori presenti è dotata di inverter e/o softstart. In caso di sostituzione vengono installati motori ad alta efficienza.
n. 20- Rifasamento.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	È presente un rifasamento centralizzato al punto di consegna dell'energia elettrica alle cabine di trasformazione.
n. 21- Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicata	Vista la non contemporaneità della lavorazione del pomodoro o dei legumi, non si è resa necessaria l'installazione di misuratori dedicati.
n. 22- Sostituire combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	È utilizzato metano.

MTD	Rif. principale	MTD di riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle MTD	Misure Migliorative
n. 23- Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Sono presenti analizzatori in continuo che misurano CO, O ₂ e temperatura.
n. 24- Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (NH ₃)	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Non esistono impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca.
n. 25- Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicabile	Non sono presenti cicloni e multicicloni.
n. 26- Abbattimento polveri mediante filtri a maniche.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicabile	Non sono presenti filtri a maniche.
n. 27- Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Le pareti interne sono costituite da muratura di tipo misto (tufo, lapillo, etc) e pannelli sandwich coibentati autoportanti.
n. 28- Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Le pareti esterne sono in muratura di tipo misto (tufo, lapillo, etc).
n. 29- Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Sono presenti alcune schermature presso le sorgenti sonore. In fase di sostituzione di macchinari in particolare la scelta si orienterà sempre, come si è già nel passato orientata, su quelle attrezzature che la tecnica avrà man mano reso meno rumorose.
n. 30- Piantumazione di alberi nell'area circostante all'impianto	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Ove possibile sono presenti piante ed alberi.
n. 31- Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri, etc.)	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Progressivamente al rinnovo degli ambienti e all'atto della realizzazione di nuove strutture.
n. 32- Altri interventi.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Sono dotati di coibentazione insonorizzante i seguenti impianti: aspirazione ventilazione dei reparti, sala compressori, chiller dedicato ai tanks refrigerati.
n. 33- Riduzione del carico di solidi e di colloidi al trattamento per mezzo di diverse tecniche. Prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un flottatore, possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione di solidi.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Nei reparti produttivi sono presenti caditoie munite di griglie e di trappole per residui solidi di piccole dimensioni. Al depuratore è presente un flottatore, dove vengono utilizzati flocculanti.
n. 34- Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Presso il depuratore è presente una vasca di equalizzazione, dopo la fase di desabbatura.

MTD	Rif. principale	MTD di riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle MTD	Misure Migliorative
n. 35- Scelta della materia grezza.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	La materia prima è già in parte selezionata sul campo prima della raccolta, inoltre nella fase di accettazione del carico di materia prima sono attivate tutte le procedure di controllo sulla validità e conformità del prodotto alle specifiche di lavorazione, così come previsto dall'autocontrollo alimentare. In tal modo si riducono sostanzialmente gli scarti successivi e si migliora la resa della materia grezza.
n. 36- Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Tutti i prodotti chimici sono gestiti correttamente secondo procedure specifiche in accordo con quanto previsto anche dal D.Lgs. 81/08. I prodotti sono stoccati in appositi luoghi chiusi, posti su apposite vasche di contenimento, in caso di rotture dei fusti o taniche. I prodotti sono utilizzati con parsimonia evitando qualsiasi spreco o utilizzo sproporzionato a quanto realmente serve.
n. 37- Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti di disinfezione.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicabile	Per la sanificazione viene utilizzato Cloro e suoi derivati.
n. 38- Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di ridurre l'utilizzo di EDTA	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Non vengono utilizzati prodotti a base di EDTA o chelanti in genere.
n. 39- Impiego di sistemi di lavaggio CIP	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	L'azienda per la pulizia dei propri impianti utilizza anche sistemi di lavaggio CIP (Cleaning-in-place) con ricircolo totale delle soluzioni utilizzate ove possibile.
n. 40- Traffico e movimentazione materiali.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Esistono apposite procedure per la corretta gestione del traffico veicolare all'interno dello stabilimento. Tali procedure prevedono l'adozione di apposita cartellonistica, limiti di velocità e sensi di marcia. Esiste anche una procedura specifica di prevenzione dei rilasci accidentali. È istituita una squadra di emergenza in grado di gestire eventuali emergenze e/o sversamenti. Sono presenti kit specifici per eventuali sversamenti.
n. 41- Raccolta differenziata.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Si effettua regolarmente la separazione delle varie tipologie di rifiuti.
n. 42- Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Gran parte dei pallets in legno e delle interfalde in cartone sono riciclati e riutilizzati internamente. I restanti imballaggi sono destinati al recupero esterno presso impianti autorizzati.
n. 43- Accordi con i fornitori.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Applicata per i gestori dei rifiuti. Gli imballi dei prodotti di chimica di base e di alcune materie prime sono restituiti al fornitore. Applicata per alcuni fornitori di materie prime, in particolare i fornitori di pomodoro.

MTD	Rif. principale	MTD di riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle MTD	Misure Migliorative
n. 44- Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Per gli imballaggi secondari sono presenti presse dedicate.
n. 45- Compattazione fanghi.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Sono utilizzate apposite centrifughe e nastropresse per i fanghi provenienti dal depuratore e da operazioni di lavaggio.
n. 46- Gestione dei serbatoi fuori terra.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	È effettuata una verifica ispettiva, con cadenza trimestrale, della tenuta dei serbatoi.
n. 47- Gestione dei serbatoi interrati.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicabile	Non sono presenti serbatoi interrati contenenti sostanze pericolose.
n. 48- Gestione delle tubazioni.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Non sono presenti tubazioni interrate per il trasporto dei fluidi pericolosi. La tubazione del metano a valle della cabina di decompresso è fuori terra.
n. 49- Adozione di solai impermeabili.	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	I piazzali adiacenti l'area di trasformazione pomodoro sono asfaltati e dotati di apposite caditoie per il convogliamento delle acque all'impianto di depurazione.
n. 50- Buone pratiche di gestione	Valide per tutti i settori produttivi	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Esiste ed è attuata una procedura di valutazione e approvazione di utilizzo di prodotti chimici già in uso o nuovi, valutando i rischi per i lavoratori, ambientali e di sicurezza alimentare.
n. 51- Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità.	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Per ciò che riguarda il pomodoro, la materia prima è in parte già selezionata sul campo durante la fase di raccolta; inoltre nella fase di accettazione del carico sono attivate tutte le procedure di controllo sulla conformità dei prodotti rispetto ai limiti di accettazione definiti contrattualmente con i fornitori di materie prime, al fine di ridurre la presenza di corpi estranei, di pomodoro verde e marcio. Tramite l'organizzazione della logistica di approvvigionamento, il dimensionamento del batch di produzione e l'ottimizzazione dei tempi di produzione si garantisce la minimizzazione degli scarti di produzione.
n. 52- Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale.	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	La fase in depressione per ottenere il distacco della buccia dalla bacca è realizzata a mezzo di pompe da vuoto, invece di sistemi ad acqua.
n. 53- Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Opportuni sensori di livello evitano tracimazioni, rimanenze inutilizzabili e sgocciolamenti. La pianificazione della produzione è a ciclo continuo, al fine di limitare scarti di prodotto e di liquido di riempimento. L'avanzamento delle scatole lungo la linea di produzione è automatizzato con l'impiego di sensori e inverter che permettono un arresto e una partenza graduale, limitando urti e tracimazioni.
n. 54- Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto.	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicata	Si precisa che i serbatoi del sito sono dotati di opportune pendenze del fondo (conico) che garantiscono un buon livello di svotamento.

MTD	Rif. principale	MTD di riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle MTD	Misure Migliorative
n. 55- Installare autoclavi di sterilizzazione con recupero di acqua calda e/o funzionanti a cesto rotante per ridurre i tempi di sterilizzazione e i consumi energetici.	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Nel caso della nuova linea Combisafe si è provveduto ad installare autoclavi che vengono utilizzati per la pastorizzazione con recupero di acqua calda e funzionanti a cesto rotante. Il processo di sterilizzazione verrà utilizzato con la trasformazione dei legumi in Combisafe (ad oggi in fase di completamento).
n. 56- Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione.	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Nei concentratori e nella linea Combisafe sono presenti torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di pastorizzazione.
n. 57- Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione.	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Applicata	Le acque provenienti dalle torri barometriche sono riutilizzate a ciclo chiuso dopo raffreddamento con torri evaporative.
n. 58- Installare condensatori a superficie negli evaporatori	IPPC 6.4 b2	LG MTD D.M. 01/10/2008	Non applicata	Non esiste la necessità di tener separati i liquidi condensati dai condensanti.

Tabella 11 – MTD e applicazioni

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 ARIA

Nell'impianto sono presenti 4 punti di emissioni E1, E2, E3, E4, dovute alle seguenti lavorazioni:

- Linee di produzione di conserve vegetali (E1, E2, E3, E4)

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
E1	Caldaia Mingazzini 5 t/h	Non presente	3.172	Ossidi di azoto	89,0	350
E2	Caldaia Marchesi 18 t/h	Non presente	7.008	Ossidi di azoto	122	350
E3	Caldaia Mingazzini 12,75 t/h	Non presente	6.950	Ossidi di azoto	132	350
E4	Caldaia Marchesi 16 t/h	Non presente	6.073	Ossidi di azoto	150	350

Nota: I dati riportati si riferiscono ai campionamenti eseguiti a Settembre 2013.

Tabella 12 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di

emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006 n.152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli e siti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti

Non sono definiti valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti.

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.

Tabella 13 – Valori di emissione e limiti in caso di interruzione e riaccensione impianti

B.5.2 ACQUA

B.5.2.1 Scarichi idrici

La società LA DORIA S.p.A. – stabilimento di Fisciano (SA), allo stato, scarica i propri reflui in un'unica pubblica fognatura, che raccoglie acque reflue, nere e meteoriche, come indicato nella planimetria allegata (allegato T).

Collettato alla suddetta fognatura è presente un solo punto di scarico in un pozzetto dotato di 2 setti. Il primo raccoglie:

- Le acque reflue provenienti dall'impianto IPPC;

mentre il secondo raccoglie:

- Le acque meteoriche che non sono convogliate al depuratore provenienti dall'impianto IPPC;
- Le acque meteoriche e dei servizi igienici provenienti dal deposito ex Alvi.

Come dettagliato nella planimetria allegata, nell'impianto IPPC si ha che:

- le acque meteoriche dei piazzali, dove si svolgono lavorazioni e/o carico e scarico di merce relative alla trasformazione del pomodoro, sono convogliate al depuratore;
- le restanti acque meteoriche trovano recapito direttamente in fognatura;
- le acque provenienti dai servizi igienici sono raccolte e convogliate in due vasche Imhoff, e successivamente inviate all'impianto di depurazione.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico delle acque reflue, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in pubblica fognatura. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati eventuali fanghi e sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Fisciano (SA) e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;

Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;

Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio qualificato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 RUMORE

B.5.3.1 Valori limite

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Fisciano (SA), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997.

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Fisciano (SA) e all'ARPAC Dipartimentale di Salerno.

B.5.4 SUOLO

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

Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile.

Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.

La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 RIFIUTI

B.5.5.1 Prescrizioni generali

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..

L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.

La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.

Il deposito temporaneo deve essere organizzato per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitata e contrassegnata da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici

CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri.

Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.6.2 Ulteriori prescrizioni

Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.

Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Fisciano (SA), alla Provincia di Salerno e all'ARPAC Dipartimentale di Salerno eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato Y4 "Piano di monitoraggio e controllo".

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Fisciano (SA) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: la data, il punto di prelievo, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.8 PREVENZIONE INCIDENTI

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

B.5.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE

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

B.5.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

ALLEGATO 3

EMISSIONI IN ATMOSFERA

SCHEDA L

(prot. 02058061 del 28.01.2015)

PRESCRIZIONI

SCARICO IDRICI

SCHEDA H

(prot. 0338242 del 15.05.2015)

PRESCRIZIONI

**SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA****NOTE DI COMPILAZIONE**

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione del D.P.R. 203/88* ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 del D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente La Doria S.p.A	Sito di Fisciano (SA)
----------------------------------	-----------------------

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	AIA – D.D. n. 287, D.D. n. 133, presa d'atto prot.2014.0478074	Centrale termica ed utilities	Caldaia MINGAZZINI da 5 t/h	N.A.	N.A.	3.172	Ossido di azoto	350	-	24/gg	89,0	0,28
E2		Centrale termica ed utilities	Caldaia MARCHESI da 18 t/h	N.A.	N.A.	7.008	Ossido di azoto	350	-	24/gg	122	0,85
E3		Centrale termica ed utilities	Caldaia MINGAZZINI da 12,75 t/h	N.A.	N.A.	6.950	Ossido di azoto	350	-	24/gg	132	0,92
E4		Centrale termica ed utilities	Caldaia MARCHESI da 16 t/h	N.A.	N.A.	6.073	Ossido di azoto	350	-	24/gg	150	0,91

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"–impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"– impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'**origine dell'effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

Ditta richiedente La Doria S.p.A	Sito di Fisciano (SA)
----------------------------------	-----------------------

PUNTI DI EMISSIONE NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE												
P1		Centrale termica ed utilities	Gruppo elettrogeno									
P2		Centrale termica ed utilities	Caldaia preriscaldamento metano									
P3		Centrale termica ed utilities	Sfiato tubazione alimentazione metano									
P4		Centrale termica ed utilities	Sfiato serbatoio gasolio									
P5		Centrale termica ed utilities	Motopompa alimentazione impianto antincendio									

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emmissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

--

Ditta richiedente La Doria S.p.A	Sito di Fisciano (SA)
----------------------------------	-----------------------

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione). Si rimanda alla relazione tecnica, Allegato U.		
Sistemi di misurazione in continuo. Sono presenti analizzatori in continuo dei fumi sui seguenti camini: E1 E2 E3 E4		

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE¹³	Dal ____ al ____
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

INPUT¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

¹⁵ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

ALLEGATI

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04	(tonn/anno)
☐ F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
☐ F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
Punto 5, lett. b) all'Allegato IV, DM 44/04	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni ¹⁹	n.a.
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) ²⁰	n.a.

Eventuali commenti
nessuno

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4ª colonna dell'Allegato II al DM 44/04.

¹⁷ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5ª colonna dell'Allegato II al DM 44/04.

¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione del DM 44/04.

PRESCRIZIONI ALLA SCHEDA "L" EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. I valori limite delle emissioni sono quelli previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti, o nel caso siano più restrittivi, agli eventuali valori limite, previsti dalle BRef di Settore;
2. i valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto;
3. qualora il Gestore accerti che, a seguito di malfunzionamenti o avarie, un valore limite di emissione è superato:
 - a) adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità;
 - b) informa la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, il Dipartimento ARPAC di Salerno, entro le 8 ore successive, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista;
4. ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti) deve essere annotata su un apposito registro, riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno cinque anni a disposizione degli Enti preposti al controllo;
5. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento possibilmente secondo le norme UNI-EN;
6. la sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nella Scheda "L" – Sezione L.1: EMISSIONI, deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini;
7. il punto di campionamento deve essere reso accessibile ed agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza;

Ditta richiedente LA DORIA	Sito di FISCIANO
----------------------------	------------------



SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°	1
--	----------

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI										
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento ⁵
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶			
					m ³ /g	m ³ /a				
1	Fasi 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 2.1, 2.3, 3.1, 3.2, 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, flow chart n. 5, flowchart n. 6	Continua, 24 h/gg, 7gg/settimana periodo lavorazione pomodoro, 6gg/settimana restante periodo, 12 mesi/anno	Fognatura	2013	Periodo campagna 2.337 Periodo fuori campagna 187	203.782	X M	C	S	Vedi relazione tecnica Allegato U, paragrafo “scarichi idrici”
	Servizi igienici deposito ex Alvi	Periodico	Fognatura		Non disponibile	Non disponibile	M	C	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE mc 203.782			Fognatura				X M	C	S	

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (**M**), potrà essere stimato (**S**), oppure calcolato (**C**) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura**: Una emissione si intende misurata (**M**) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo**: Una emissione si intende calcolata (**C**) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima**: Una emissione si intende stimata (**S**) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Ditta richiedente LA DORIA	Sito di FISCIANO
----------------------------	------------------

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
6.4 b2	1	Azoto totale espresso come N	2109	kg/anno
6.4 b2	1	Fosforo totale espresso come P	258	kg/anno
6.4 b2	1	Carbonio organico espresso come COD	67452	kg/anno
6.4 b2	1	Carbonio organico espresso come BOD ₅	22925	kg/anno
6.4 b2	1	Cloro totale espresso come Cl cloruri	11989	kg/anno
6.4 b2	1	Solfati totali espressi come S	47583	kg/anno

Presenza di sostanze pericolose ⁸		
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.		☒ NO ☐ SI

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	n.a.	n.a.	n.a.
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	n.a.	n.a.	n.a.

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

⁹ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Ditta richiedente LA DORIA	Sito di FISCIANO
----------------------------	------------------

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Depositi e area produzione	41.718,00 m²	Fognatura	S.S.T. C.O.D.	Nessuno
	Piazzali (tranne quelli convogliati al depuratore)	55.570,00 m²		S.S.T. C.O.D.	Nessuno
DATI SCARICO FINALE		n.a.			

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI ☐	NO ☒
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI ☒	NO ☐
Se SI, indicarne le caratteristiche.	Prelievo automatico per 24 h conservato in ambiente refrigerato per lo scarico fino a n. !	

Ditta richiedente LA DORIA	Sito di FISCIANO
----------------------------	------------------

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)			
Nome		n.a.	
Sponda ricevente lo scarico ¹⁰		☐ destra	☐ sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima		
	Media		
	Massima		
Periodo con portata nulla ¹¹ (g/a)			

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		n.a.
Sponda ricevente lo scarico		☐ destra ☐ sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	n.a.
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Impianto consortile

¹⁰ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹¹ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente LA DORIA	Sito di FISCIANO
----------------------------	------------------

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹² .	T
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹³	Vedi Allegato U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	

Eventuali commenti
nessuno

¹² - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹³ - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

PRESCRIZIONI

SCARICO IDRICO N. 1 (Acque reflue Servizi igienici, acque reflue ciclo produttivo, acque meteoriche) in fognatura comunale, la società è tenuta al rispetto dei valori limite di emissione, di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., colonna "Scarico in fognatura comunale", con parametri e frequenza riportati nel Piano di Monitoraggio e Controllo, allegato n. 1;

Il titolare degli scarichi sopraccitati è soggetto, ai seguenti obblighi e prescrizioni:

- a) è tassativamente vietato lo scarico di:
 - ogni sostanza classificabile come rifiuto liquido (oli, fanghi, solventi, vernici, etc);
 - benzine, benzene ed in genere idrocarburi o loro derivati e comunque sostanze liquide, solide, gassose, in soluzione o in sospensione che possano determinare condizioni di esplosione o di incendio nel sistema fognario;
 - ogni sostanza classificabile come rifiuto solido e liquido (residui della lavorazione e delle operazioni di lavaggio e pulizia degli attrezzi, utensili, parti meccaniche e della persona connesse alle attività lavorative, stracci, ecc.), anche se triturati a mezzo di dissipatori domestici o industriali, nonché filamentose o viscosi in qualità e dimensioni tali da causare ostruzioni o intasamenti alle condotte o produrre interferenze o alterare il sistema delle fognature, o compromettere il buon funzionamento degli impianti di depurazione;
 - sostanze tossiche o che potrebbero causare la formazione di gas tossici quali ad esempio, ammoniaca, ossido di carbonio, idrogeno solforato, acido cianidrico, anidride solforosa, ecc.;
 - sostanze tossiche che possano, anche in combinazione con le altre sostanze reflue, costituire un pericolo per le persone, gli animali o l'ambiente o che possano, comunque, pregiudicare il buon andamento del processo depurativo degli scarichi;
 - reflui aventi acidità tale da presentare caratteristiche di corrosività o dannosità per le strutture fognarie e di pericolosità per il personale addetto alla manutenzione e gestione delle stesse;
 - reflui aventi alcalinità tale da causare incrostazioni dannose alle strutture e comunque contenenti sostanze che, a temperatura compresa fra i 10 e 38 gradi centigradi, possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
 - reflui contenenti sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire un rischio per le persone, gli animali, esposti alle radiazioni e per l'ambiente;
 - reflui con temperatura superiore ai 35°C;
 - le sostanze pericolose di cui alla tab. 5 alleg. 5 parte terza del D.Lgs, quali: *Arsenico, Cadmio, Cromo totale e/o Esavalente, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Zinco, Fenoli, Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti, Solventi organici aromatici, Solventi organici azotati Composti organici alogenati, Pesticidi fosforiti, Composti organici dello Stagno, Sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene" e "Pericolose per l'ambiente acquatico" ai sensi del D. Lgs 52 del 3/2/1997 e s.m.i.;*
- b) comunicare tempestivamente eventuali guasti o difetti delle opere e/o condotte fino al punto di immissione;
- c) comunicare ogni variante qualitativa e/o quantitativa dello scarico, nonché eventuali modifiche delle opere e/o del sistema di rete di scarico, rispetto alle condizioni che hanno determinato il rilascio dell'autorizzazione;
- d) obbligo di eseguire un'adeguata e periodica attività di auto-controllo e monitoraggio delle condizioni del ciclo di produzione e/o lavorazione da cui provengono gli scarichi e del sistema depurativo eventualmente utilizzato per il trattamento dei reflui, al fine di garantire

costantemente il rispetto dei valori limite di emissione previsti per le acque reflue scaricate in fognatura comunale;

- e) obbligo di conservare presso la sede operativa tutta la documentazione e le certificazioni attestanti l'avvenuta esecuzione delle attività di auto-controllo (ad esempio: analisi chimico-fisiche, interventi di manutenzione sistema di depurazione reflui, relazione del responsabile di manutenzione dell'impianto, verbali ispettivi da parte degli organi di controllo, etc.) ed esibirla ad ogni richiesta dei soggetti competenti al controllo;
- f) smaltire eventuali fanghi prodotti in osservanza delle norme in materia di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 152/2006.
- g) rispetto delle disposizioni di legge nonché di quanto previsto nel Regolamento del Servizio Idrico Integrato - Parte II - Fognatura e depurazione (delibera Assemblea dell' Ente d'Ambito 10 luglio 2009, n. 9) e del disciplinare per lo scarico delle acque reflue nella pubblica fognatura (deliberazione commissariale 16 dicembre 2013, n. 45);
- h) conformità del sistema complessivo dello scarico, ivi compreso il pozzetto d'ispezione, agli elaborati grafici e descrittivi allegati agli atti;
- i) rispetto delle prescrizioni tecniche di dettaglio che, eventualmente, il Gestore impartirà all'atto della regolarizzazione dell'allacciamento;
- j) obbligo di installazione di misuratore di portata e di campionatore automatico dei reflui in tutti i pozzetti di ispezione;
- k) entro il 31 gennaio di ogni anno, il titolare dello scarico, deve trasmettere utilizzando gli appositi moduli predisposti dal Gestore, l'autodenuncia annuale delle portate scaricate nella pubblica fognatura;
- l) entro il 31 gennaio di ogni anno, il titolare dello scarico, deve trasmettere utilizzando gli appositi moduli predisposti dal Gestore, l'autodenuncia annuale delle portate emunte da ciascuna fonte di approvvigionamento autonoma;