
La ROSINA S.r.l

Sede operativa: Via Scafati n°223 80057 S. Antonio Abate (NA)

D.Lgs. 59/2005 – Autorizzazione Integrale Ambientale
Prima Autorizzazione per impianto esistente
RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO
ALLEGATO "A"



Indice

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
A.1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	4
A.1.1. <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2. <i>Inquadramento geografico-territoriale del sito</i>	4
A.2. STATO AUTORIZZATIVO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE	4
B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	5
B.1. PRODUZIONI	5
B.2. RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	6
B.2.1. <i>Consumi Idrici</i>	6
B.2.1. <i>Consumi di energia</i>	7
B.3. CICLO PRODUTTIVO	8
C. QUADRO AMBIENTALE	9
C.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	9
C.2. EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	12
C.2.1. <i>Descrizione del trattamento depurativo chimico-fisico</i>	12
C.3. EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	14
C.4. PRODUZIONE DI RIFIUTI	14
C.5. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE	15
D. QUADRO INTEGRATO	16
D.1. APPLICAZIONE DELLE BAT	16
E. QUADRO PRESCRITTIVO	19
E.1. ARIA	19
E.1.1. <i>Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali</i>	20
E.1.2. <i>Prescrizioni specifiche</i>	20
E.2. ACQUA	21
E.2.1. <i>Valori limite di emissione</i>	21
E.2.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	21
E.2.3. <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	21
E.2.4. <i>Prescrizioni generali</i>	21
E.2.5. <i>Prescrizioni specifiche</i>	21
E.3. RUMORE	21
E.3.1. <i>Valori limite</i>	21
E.3.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	22
E.3.3. <i>Prescrizioni generali</i>	22
E.3.4. <i>Prescrizioni specifiche</i>	22
E.4. SUOLO	22
E.5. RIFIUTI	22
E.5.1. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	22
E.5.2. <i>Prescrizioni generali</i>	22
E.5.3. <i>Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate</i>	23
E.6. ULTERIORI PRESCRIZIONI	23
E.7. MONITORAGGIO E CONTROLLO	23
E.8. PREVENZIONE INCIDENTI	24
E.9. INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	24
E.10. CONTROLLI ARPAC	24
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	27

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione depositata dalla società richiedente e protocollate presso la Regione con nota prot. n.1888 del 04/01/2016, nota prot. n. 205398 del 23/03/2016 e nota prot. n. 490147 del 18/07/2016. Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale.

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	La Rosina S.r.l
Anno di fondazione	1980
Sede Legale	Angri (SA) Via Dei Goto snc
Sede operativa	S Antonio Abate (NA) via Scafati n°223
Settore di attività	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di Trattamento e trasformazione materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 600 tonnellate al giorno
Codice attività (Istat 1991)	10.39.00
Codice attività IPPC	6.4 (b)
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	10.39
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	Numero totale addetti: 20

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

Lo Stabilimento di proprietà della Società "La Rosina S.r.l" (nel seguito La Rosina), specializzato nella trasformazione del pomodoro, è ubicato nel comune di S. Antonio Abate, in provincia di Napoli.

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

Tabella A1 – Attività IPPC

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	6.4 b	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di trattamento e trasformazione materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno	Mat. Prime vegetali con prodotti finiti realizzati: 1072 ton/giorno

Lo stabilimento della La Rosina si estende su una superficie di circa 16500 m² di cui circa 11500 m² coperti. La produzione dell'impianto è rivolta essenzialmente alla produzione di pomodoro intero pelato e non pelato in barattolo, pomodoro non intero pelato in barattolo, passata di pomodoro in vetro. L'attività di trasformazione viene svolta nel periodo da luglio ad ottobre.

La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta pavimentata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
11500	5000	16500	1979	2002

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito.

L'insediamento produttivo è localizzato catastalmente nel Comune di S. Antonio Abate (NA) al Foglio 6 – particelle n°636. Il certificato di attestazione di destinazione d'uso rilasciato, nel marzo 2015, dal Servizio Urbanistica del Comune di S. Antonio Abate afferma "che il complesso immobiliare sito in S. Antonio Abate alla via Scafati n°223 è stato oggetto di regolarizzazione edilizia per opificio ad uso industriale .."

L'area in cui risiede il complesso immobiliare è sottoposta ai seguenti vincoli:

- Vincolo ambientale-paesaggistico ai sensi del D. Lgs. n°42 del 22.01.2004 (ex D.Lgs. n°490/99) e L. n°431/1985

- Vincolo Sismico ai sensi della L. n°64/74, D.M. 03.06.1981 categoria "2" delibera G.R. Campania n°5447 del 7.11.02 con categoria "3"

Inoltre, l'azienda insiste su un sito inserito con codice 3074S511 nelle aree sub – perimetrate del SIN "Bacino Idrografico del Fiume Sarno"; oggi SIR ai sensi del Decreto del 11 gennaio 2013 n. 7. L'Azienda ha avviato l'esecuzione di indagini preliminari disciplinate dall'art. 242 del D.Lgs 152/06

A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Tabella A3 Stato delle autorizzazioni dello Stabilimento di S. Antonio Abate – La Rosina S.r.l

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento
---------------------	---	---------------	-----------------	----------------------



Aria	DELIBERA n° 1815		Giunta Regionale della Campania	DPR 203/88 art.12
	18.03.1997			
Scarico acque reflue	Determinazione n° 128/2007/ASI.del 05/07/2007	4/7/2011	Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano	D.Leg.vo 152/06
Approvvigionamento idrico	Determinazione n.13961 del 17.12.2009	16.12.2017	Provincia di Napoli	R.D. n.1775/1933
Concessione edilizia	Concessione edilizia in sanatoria n°47/19/2008 Attestazione di Agibilità del 23.11.2011 prot. n°29402		Comune di S. Antonio Abate	D.P.R. n.380 del 6.06.2001 art.25
Autorizzazione Sanitaria	D.I.A. del 16.10.2014 Reg. n. U15011006307410.39.0 0004345S	A revoca	A.S.L. Napoli3 Sud	Regolamento CE n.852/2004
Certificato Prevenzione Incendi	Pratica n.91386 del 18.09.2009 Attestazione di rinnovo del 21.09.2012		Comando Provinciale dei Vigili del fuoco	D.P.R. n.151 dell'1.08.2011 art.5

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

L'attività dell'impianto viene svolta solo nei mesi estivi e mediamente la trasformazione stagionale inizia dalla metà di luglio e termina tra la fine e la metà di settembre. I giorni di lavorazione mediamente sono sessanta, la produzione viene articolata su 2-3 turni ciascuno di 8 ore. Durante il resto dell'anno l'impianto è fermo e l'attività dell'azienda è rivolta prevalentemente alla vendita del prodotto e alla sua commercializzazione.

L'impianto della Ditta La Rosina produce i seguenti derivati del pomodoro:

- pomodoro intero pelato e non pelato in barattolo
- pomodoro non intero pelato in barattolo
- passata di pomodoro in vetro.

La seguente Tabella A3 riporta i dati di produzione relativi all'anno 2015.

Tabella A3 – Flussi di massa relativi all'anno produzione 2015 per La Rosina

Prodotto Vegetale Fresco (kg/anno)	42.547.739	625.702 kg/giorno
Prodotto Finito		
Pomodoro Pelato intero in barattolo (kg/anno)	17.156.308	252.298,6 kg/giorno
Pomodoro non Pelato intero in barattolo	2.397.075	



(kg/anno)		35.251,1		
Pomodoro pelato non intero in barattolo	3.239.283	47.636,5		
Passata di pomodoro in vetro	1.889.256	27.783,1		
TOTALE Prodotto finito (kg/anno)	24.681.922	362.969,4	kg/giorno	
Giorni Produzione	68			
Ore Produzione Giorno	24			
Acqua Emunta (m³)	126.171	1.855,4	m ³ /giorno	56 m ³ /h
Acqua Scaricata (m³)	104.223	1.532,6	m ³ /giorno	35 m ³ /h
Composizione Acque Reflue depurate				
COD (mg/l)	450			
BOD5 (mg/l)	230			
SST (mg/l)	183			
Energia Elettrica (kWh)	1.138.491	16.742,5	kWh/giorno	
Rifiuti (t/anno)	187,18	2,7	t/giorno	
Consumo Gas Naturale (Nm³/anno)	625.511	9.198,6	Nm ³ /giorno	

B.2. Risorse idriche ed energetiche

Di seguito sono riportati tipologia e consumi delle fonti idriche ed energetiche usate nello stabilimento.

B.2.1. Consumi Idrici

Le fonti di approvvigionamento sono costituite da n°2 pozzi, entrambi funzionanti, e dalla rete idrica pubblica. Le pompe che emungono dai pozzi sono munite di misuratore di portata, come riportato nella tabella seguente; per l'emungimento autonomo è stata regolarmente chiesta l'autorizzazione alla derivazione.

Pozzo n°	Matricola misuratore di portata	Emungimento 2015 (m³)
1	A0801594	112.249
2	A0902140	13.922
Acquedotto pubblico	FA168902-05	2.500

L'acqua emunta dai pozzi viene utilizzata, mediante percorso dedicato, per:

- produzione del vapore;
- fase di raffreddamento dell'impianto di pastorizzazione di barattoli;
- pulizia dei piazzali e dei pavimenti della sala di lavorazione;
- raffreddamento colonne semibarometriche delle boules (in questa fase arriva l'acqua già utilizzata per il raffreddamento dei barattoli).

L'acqua proveniente dalla rete pubblica viene utilizzata, mediante percorso dedicato che non si interconnette in nessun punto con il percorso dell'acqua emunta dai pozzi, per:

- fase di defangazione del pomodoro;
- Fase di lavaggio del pomodoro
- fase di scottatura del pomodoro;
- pulizia dei macchinari della sala di lavorazione.

Fabbisogno idrico: il fabbisogno idrico per il periodo della trasformazione del pomodoro nell'anno 2015 è stato di 128.671 m³ circa, con un consumo giornaliero medio (68 giorni di lavoro previsti) di circa 1.892 m³. La portata oraria media è di 100 m³ circa, la portata di punta (si stima una portata oraria di punta pari a 150 m³) si ha all'inizio dell'attività per l'avviamento degli impianti (dalle ore 8,00 alle ore 9,00); il mese di punta è quello di agosto in cui viene trasformata la maggior parte di prodotto.



Riutilizzo delle acque: l'azienda, negli ultimi anni ha mostrato particolare sensibilità al riutilizzo delle acque, ha effettuato una serie di interventi ed accorgimenti tali da garantire i seguenti recuperi:

- > Riutilizzo acque raffreddamento pastorizzatore-raffreddatore continui
- > Riutilizzo acque concentratori continui
- > Riutilizzo parziale acque lavaggio pomodoro
- a) Riutilizzo acque raffreddamento pastorizzatori-raffreddatori continui: l'azienda è provvista di tre impianti di pastorizzazione; uno per il formato da g 3.000, uno per il formato da g 500 ed infine l'ultimo per le bottiglie. Questi impianti sono dotati di due fasi progressive di raffreddamento; l'acqua che esce dalla seconda fase (proveniente direttamente dalla rete) viene riutilizzata nel primo stadio. L'acqua in uscita dal primo stadio viene raccolta in una apposita vasca ed inviata alle torri di raffreddamento. Eventuali troppo pieni sono convogliati nel microstaccio.
- b) Riutilizzo acque concentratore continuo: il reparto di concentrazione continua è utilizzato per la produzione di succo e passata di pomodoro. L'impianto riutilizza le acque di raffreddamento delle colonne semiobarometriche mediante torre di raffreddamento.
- c) Riutilizzo parziale acqua lavaggio pomodoro: le acque utilizzate per il lavaggio del pomodoro sono parzialmente riutilizzate. Infatti l'acqua in uscita dal lavaggio finale del pomodoro viene riutilizzata in quanto è inviata alla vasca defangatrice o di primo lavaggio.

La presente relazione tecnica fa riferimento alla planimetria generale dell'azienda (tavola 1 e 2), in scala 1:200, redatta dal geometra Agostino Alfano iscritto al Collegio dei Geometri della Provincia di Napoli al n°6720, da cui risultano chiaramente indicati:

- I punti di prelievo di tutte le acque utilizzate nel processo produttivo;
- I percorsi delle acque utilizzate, a partire da ciascun punto di prelievo fino al recapito finale;
- I percorsi ed i recapiti finali della rete fognaria che intercetta le acque pluviali;
- Il recapito finale dell'impianto di depurazione;
- Ogni dispositivo atto a garantire il ricircolo delle acque nell'ambito delle varie fasi del processo produttivo;
- I punti di emissione in atmosfera significativi (camini della centrale termica);
- I punti di rilievo fonometrico effettuati lungo il perimetro dell'azienda;
- L'area di stoccaggio provvisorio dei rifiuti e degli scarti di lavorazione.

B.2.1. Consumi di energia

Come vettori di energia vengono utilizzati gas naturale e energia elettrica delle reti. L'impianto IPPC non produce energia elettrica. Il gas naturale viene impiegato per la produzione di vapore e acqua calda. Nell'anno 2015 sono stati impiegati 625.511 m³ di gas naturale e sono stati prelevati 1.138.491 kWh dalla rete elettrica.



B.3. Ciclo produttivo

In questa sezione il ciclo produttivo è differenziato per linee produttive.

Ogni linea produttiva corrisponderà alla tipologia di prodotti finiti realizzati. Pertanto il ciclo produttivo praticato dalla società La Rosina Srl, nel sito IPPC di S. Antonio Abate (NA) si scompone nelle seguenti linee produttive:

1. **Linea produttiva “pomodoro pelato e non pelato intero e non intero in barattolo”**
2. **Linea produttiva “passata di pomodoro in bottiglia”**

Descrizione linea produttiva: Pomodoro pelato e non pelato intero e non intero in barattolo

Movimentazione, magazzinaggio materia prima

Il pomodoro pelato viene ottenuto con la varietà di tipo “lungo” denominato ROMA.

Il pomodoro fresco arriva in fabbrica su automezzi gommati, stivato in cassoni (bins), nel periodo luglio/ottobre. All'accettazione in fabbrica, viene effettuato un rigoroso controllo della qualità della materia prima, e successivamente all'esito positivo di tale verifica, si procede alla determinazione del peso e allo stoccaggio nel piazzale identificandone il lotto.

Defangazione, lavaggio e cernita

Alla giusta maturazione il pomodoro viene prelevato, con carrelli elevatori, ed avviato al ribalta bins, mediante il quale viene scaricato in una vasca, detta “defangatrice”; in questa vasca viene effettuata la fase di “defangazione o prelavaggio” dove vengono allontanati tutti i corpi e materiali estranei al pomodoro (terreno e/o pietre, foglie, rametti delle piante ecc.). Successivamente il pomodoro passa alla fase di lavaggio vera e propria in cui (passando sopra dei rulli che oltre a far avanzare le bacche ne consentono la rotazione) viene investito da getti d'acqua potabile (proveniente dalla rete idrica pubblica) a media pressione; in questa fase avviene la pulizia vera e propria delle bacche. Dopo la fase di lavaggio si passa a quella di prima cernita (o cernita iniziale) con la quale si procede allo scarto del pomodoro non idoneo alla trasformazione (marcio, giallo, acerbo e/o con necrosi), utilizzando una selezionatrice ottica.

Scottatura e pelatura

Quindi il pomodoro viene inviato alle pelatrici termo-fisiche, dove subisce prima una repentina scottatura atta a far staccare la pelle esterna dalla polpa e successivamente il distacco della stessa per effetto di una depressione. Il pomodoro viene pulito dalle pelli tramite nastri separapelli, costituiti da rulli ricoperti in gomma a rotazione convergente.

Cubettatura

A valle dei nastri separapelli viene effettuata una ulteriore selezione mediante personale appositamente addestrato. Successivamente il pomodoro viene inviato in apposite macchine “cubettatrici” dove i frutti vengono tagliati a cubetti. La fase di cubettatura è specifica del pomodoro pelato non intero, non è prevista nella produzione del pomodoro pelato intero.

Riempimento e confezionamento

Il pomodoro pelato è sottoposto ad una ulteriore ispezione visiva (cernita) finale, dove esperte operatrici provvedono ad eliminare l'eventuale frutto non idoneo e da qui tramite tappeti convogliatori viene trasferito ad una serie di macchine che provvedono all'inscatolamento, alla colmatura con succo o liquido di governo e all'aggraffatura della scatola.

Pastorizzazione e raffreddamento

La fase successiva del processo è la stabilizzazione termica (pastorizzazione) dei barattoli, essa avviene immergendo le stesse in pastorizzatori continui, alla rinfusa (scatole da 500 g) o rotativi (scatole da 3000 g); dopo un periodo di permanenza specifico a seconda dei formati e dei prodotti, i barattoli vengono raffreddati a circa 40°C.

Magazzinaggio

Successivamente i fusti sono avviati ai magazzini di stoccaggio.

Operazioni unitarie ausiliarie al processo produttivo:

Operazioni in input: produzione di energia elettrica e termica (U.2)
produzione di aria compressa (U.6).

Operazioni in output: trattamento acque primarie (U.3)
pulizia e sanificazione (U.1)



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera prodotte dal sito IPPC dalla società “La Rosina S.r.l.” ubicato nel comune di S. Antonio Abate (NA), per le loro caratteristiche quali/qualitative e per le soluzioni impiantistiche adottate dall’azienda, possono essere distinte in: emissioni convogliate, emissioni diffuse, emissioni fuggitive ed emissioni eccezionali:

Emissioni convogliate: sono essenzialmente di due tipi:

- *Fumi di combustione* provenienti dai generatori di vapore identificati come punti di emissione **EA1** (Generatore BONO SPA: 10 t/h di vapore; potenzialità 6,975 MW; N.F.:6547), **EA2** (Generatore BONO ENERGIA SPA: 20 t/h di vapore; potenzialità 13,950 MW; N.F.:8022). Esse vengono convogliate direttamente in atmosfera (non sono presenti impianto di abbattimento delle polveri incombuste in quanto l’azienda utilizza combustibili gassosi. I punti di emissione EA1 ed EA2 sono riportato nella planimetria generale dell’azienda (Figura 1).

Emissioni diffuse: sono essenzialmente *fumi gassosi di vapor d’acqua* provenienti:

- dall’impianto di pastorizzazione dei barattoli, sono costituiti da vapore acqueo non contaminato da composti organici volatili (COV); essi, senza subire trattamenti vengono allontanati direttamente in atmosfera.
- dal reparto pelatura, all’altezza della pelatrice termofisica (dispersioni termiche prodotte nelle fasi di scottatura e pelatura, non contaminate da composti organici volatili “COV”), essi senza subire particolari trattamenti, vengono allontanati direttamente in atmosfera.
- dall’evaporazione dei liquidi presenti nelle vasche dell’impianto di depurazione, essi senza subire particolari trattamenti, vengono allontanati direttamente in atmosfera.

Emissioni fuggitive: le emissioni fuggitive possono derivare da una graduale perdita di tenuta di un componente (valvole, raccordi, tubazioni, canalizzazioni) progettato per contenere un fluido (liquido o gassoso). Le emissioni fuggitive, in quanto derivanti da eventi occasionali e/o accidentali, non sono oggetto di limiti di emissione specifici, ma piuttosto di prescrizioni tecniche finalizzate alla loro prevenzione e minimizzazione. L’azienda ritiene che l’ottemperanza della M.T.D. n°3: “*Adozione di un piano di manutenzione programmato*” (Capitolo D) costituisca un valido sistema per prevenire e minimizzare l’insorgenza di emissioni fuggitive.

Emissioni eccezionali: le emissioni eccezionali possono derivare dalle fasi di avviamento e spegnimento di macchinari e/o reparti; sono difficili da prevedere in quanto tali fasi non necessariamente danno origine ad emissioni eccezionali. Nel caso in cui il gestore si trovasse di fronte ad emissioni eccezionali non preventivate, si provvederà ad avvisare immediatamente l’autorità competente e l’ente deputato al controllo.

I generatori di vapore utilizzati dall’azienda sono alimentati a gas naturale. Nell’anno 2015 sono stati utilizzati 625.511 m³ di gas metano; l’utilizzo è avvenuto durante i 68 giorni di campagna lavorativa del pomodoro (luglio/ottobre). Durante questo periodo i generatori di vapore sono stati in funzione per circa 24h/giorno. Il numero totale di ore di emissioni, è pari a circa 1.632, salvo eventuali fermo-macchina per guasti e/o manutenzioni. Negli altri periodi dell’anno non si effettuano produzioni, pertanto la centrale termica è ferma.

Le caratteristiche salienti dei generatori di vapore, e dei relativi punti di immissione in atmosfera, presente in azienda sono riassunte nel seguente prospetto:

Punto di emissione	EA1	EA2	Unità di misura
Costruttore	BONO Spa *	BONO ENERGIA Spa *	
Modello	G.V.S. *	G.V.S.F.*	
N° di fabbrica	6547 *	8022*	
Matricola	132078 ML *	MI 21842/95	
Produzione max.	10,0 *	20,0*	t/h
Potenzialità	6,975 *	13,95	MW
Pressione di esercizio	12 *	12*	Bar
Ore/anno di esercizio	1.632 **	1.632**	h/anno
Coordinate GPS camino	N: 40° 43' 47.93''	N: 40° 43' 47.92''	



	E: 14° 32' 14.99''	E: 14° 32' 15.25''	
Altezza del camino dal lastrico solare	5 m circa	5 m circa	
Distanza, in orizzontale, della bocca del camino da pareti limitrofe	Non vi sono pareti limitrofe nell'area circostante	Non vi sono pareti limitrofe nell'area circostante	

**: I dati sono stati acquisiti dal libretto della caldaia.*

***.: Le ore di attività della centrale termica coincidono con le ore di emissione dei fumi da parte del bruciatore.*

Per le caratteristiche chimiche che il gas naturale presenta, possiamo dire che dalla sua combustione, si generano sostanzialmente ossidi di azoto sotto forma di NO₂. A riscontro di tale affermazione sono stati effettuati, dal personale tecnico di un laboratorio accreditato a norma di legge, dei rilievi analitici direttamente sul camino del punto di emissione. I valori riscontrati sono al di sotto dei limiti max. di concentrazione consentiti dalla vigente normativa, come riportato nella scheda tecnica seguente:



Tabella C3 – Quadro delle emissioni in atmosfera

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		<i>Inquinanti*</i>					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Valori obiettivo	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
EA1	Delibera di Giunta Regionale del 18.03.1997 n°1815	Centrale termica	Generatore di vapore: BONO Spa N° di fabbrica: 6547 Potenzialità: 10.000 kg/h	Non previsto	Dato non disponibile	12.560	NO _x	< 250		24	200	
							CO	--				
							Polveri	Assenti			--	--
EA2	Delibera di Giunta Regionale del 18.03.1997 n°1815	Centrale termica	Generatore di vapore: BONO ENERGIA Spa N° di fabbrica: 8022 Potenzialità: 20.000 kg/h	Non previsto	Dato non disponibile	19.850	NO _x	< 250		24	200	
							CO	--				
							Polveri	Assenti			--	--



C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le emissioni idriche prodotte dall'azienda sono, sostanzialmente, di tre tipi:

- Acque reflue di lavorazione
- Acque reflue dei servizi igienici
- Acque meteoriche e di dilavamento dei capannoni e dei piazzali

Acque reflue di lavorazione: le acque reflue di lavorazione, unitamente ai reflui provenienti dai servizi igienici, all'uscita dall'impianto di depurazione aziendale, presentano tutti i requisiti previsti dalla vigente normativa (Tabella 3 Allegato 5 del D. Lgs. 152/06 Parte Terza e successive modifiche ed integrazioni) per gli scarichi in pubblica fognatura. Le acque reflue depurate sono convogliate in un pozzetto fiscale dedicato e successivamente convergono nel pozzetto fiscale misto (reflui depurati + pluviali) denominato "PFG". Il pozzetto finale è stato georeferenziato; le coordinate sono: 40° 43' 47.31" Nord, 14° 32' 17.24" Est; dal pozzetto "PFG" vengono scaricate in pubblica fognatura.

Acque reflue dei servizi igienici: i reflui dei servizi igienici vengono sottoposti a pretrattamento biologico (ossidazione naturale e sedimentazione del particellato) e successivamente vengono convogliate in pubblica fognatura tramite il pozzetto fiscale "PFG".

Acque meteoriche: le acque meteoriche di dilavamento del piazzale antistante lo stabilimento vengono raccolte in un sistema fognario dedicato e convogliate nella rete di raccolta dei reflui aziendali. Sulle acque pluviali e meteoriche di dilavamento, dei piazzali non interessati dall'attività produttiva, non viene effettuato nessun trattamento.

Contenimento degli scarichi idrici

L'azienda ha mostrato, negli ultimi anni, particolare sensibilità al contenimento delle emissioni idriche. Tale sensibilità ha trovato riscontro nel sempre maggiore riutilizzo delle acque di processo, senza peraltro inficiare la bontà e le caratteristiche dei prodotti finiti.

C.2.1. Descrizione del trattamento depurativo chimico-fisico

Il processo depurativo delle acque reflue provenienti dal ciclo produttivo è di tipo chimico – fisico, le cui fasi fondamentali sono:

- > Grigliatura automatica
- > Omogeneizzazione
- > Chiariflocculazione
- > Flottazione
- > Disidratazione e compattazione fanghi
- > Microstacciatura

a) **Grigliatura automatica:** le acque reflue provenienti dalla lavorazione vengono inviate, mediante pompa sommersa, ad una griglia a filtro rotativo ed autopulente in acciaio inox che consente l'allontanamento di parte dei solidi sospesi presenti.

b) **Omogeneizzazione:** avviene in una vasca appositamente dedicata e consente di mediare i valori di punta di portata e concentrazione degli inquinanti.

c) **Chiariflocculazione:** la chiariflocculazione è indispensabile quando i solidi da separare si presentano allo stato colloidale. L'eliminazione dei solidi avviene mediante un trattamento chimico che sfrutta l'azione di due tipi diversi di sostanze: i coagulanti, di natura inorganica, e i polielettroliti, di natura organica. La loro azione viene svolta in due fasi: nella prima, chiamata coagulazione, vengono destabilizzati i colloidi rendendo più facile la formazione di agglomerati voluminosi; nella seconda fase, chiamata flocculazione, gli aggregati continuano ad ingrossarsi fino ad assumere la caratteristica forma a "fiocco". I coagulanti sono costituiti da sali di ferro e alluminio: FeCl_3 , $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ e altri chiamati PAC. Un'altra caratteristica di queste sostanze è quella di avere un ridotto raggio ionico con una carica elevata. L'altra classe di sostanze usate sono i polielettroliti organici: si tratta di macromolecole organiche ottenute per processi di polimerizzazione. Le loro dimensioni sono paragonabili ai colloidi in sospensione, il funzionamento prevede la formazione di ponti interparticellari: le catene polimeriche vengono inizialmente adsorbite sulla superficie delle particelle solide, creando dei ponti tra le particelle. Maggiore è il peso molecolare del polimero maggiore sarà la capacità legante. Bisogna seguire alcuni accorgimenti per la scelta del polielettrolita: quando i polielettroliti vengono usati da soli è preferibile usare polielettroliti cationici; se l'acqua è già stata trattata con coagulanti organici, è preferibile usare polielettroliti anionici.



d) **Flottazione:** l'azienda è provvista di un "flottatore" in cui i fiocchi ottenuti nella "chiariflocculazione", grazie all'aggiunta di aria ad alta pressione, flottano sul pelo libero della vasca, l'acqua chiarificata fuoriesce dalla parte inferiore del modulo e viene avviata alla microstacciatura. Il fango formatosi sulla superficie del flottatore viene asportato in continuo e successivamente disidratato.

e) **Disidratazione e compattazione fanghi:** questa operazione viene effettuata mediante una nastropressa. Il fango dopo essere stato disidratato ed ispessito verrà raccolto in appositi contenitori in ferro ed a tenuta e smaltito da ditta autorizzata a norma di legge.

f) **Microstacciatura:** l'azienda è provvista, in conformità a quanto previsto dall'Ordinanza del Commissario delegato per l'Emergenza Sarno n°358/96, di un sistema automatico di microstacciatura fine con luce di passaggio dell'acqua non superiore ai 1000 micron.

L'impianto di depurazione è provvisto:

- di un campionatore automatico, refrigerato ed autopulente, delle acque in uscita dal processo depurativo;
- di un misuratore di portata totalizzatore;

L'impianto di depurazione testé descritto, sulla base delle valutazioni tecniche effettuate, unitamente ai dati di targa presenti sui macchinari descritti, ha una potenzialità da progetto di 180 m³/h circa, con un'oscillazione del 15% fra la portata massima e la minima.

Si dichiara, infine, sulla base dei rilievi effettuati la perfetta efficacia ed efficienza dell'impianto descritto in relazione alla portata media e di punta dei reflui prodotti durante l'attività produttiva e convogliati all'impianto.

Il punto di immissione nella pubblica fognatura è denominato "PFG"; esso è riportato nella Figura 1 alla presente. Esso è stato georeferenziato, le coordinate sono: 40° 43' 47.31" Nord – 14° 32' 17.24"

Risultati delle Analisi delle acque di scarico

Nella Tabella sottostante è indicato lo scarico idrico presente presso lo stabilimento della La Rosina

Tabella C5 – Scarichi idrici della La Rosina, valori misurati nel 2015

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI										
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettor e	Volume medio annuo scaricato						Impianti/- fasi di trattamento
				Anno di riferime nto	Portata media		Metodo di valutazione			
					m³/g	m³/a				
01	A.4/A.2	Periodico, 24h/g, 6g/sett., 3/12 mesi	Pubblica fognatura comune di S. Antonio Abate	2015	920	62.534	☐ M	☐ C	☒ S	Impianto di depurazione
	E.2/A.3/H.1	Periodico, 24h/g, 6g/sett., 3/12 mesi		2015	460	31.267	☐ M	☐ C	☒ S	Impianto di depurazione
	E.8/G.1	Periodico, 24h/g, 6g/sett., 3/12 mesi		2015	153	10.422	☐ M	☐ C	☒ S	Impianto di depurazione
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				2015	1533	104.223	☒ M	☐ C	☐ S	C.2/E



C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

L'azienda in oggetto **svolge un'attività a ciclo continuo**, ai sensi del D.M. 11.12.1996 pubblicato sulla G.U. del 4.03.1997.

Il comune di S. Antonio Abate ha adottato, sul proprio territorio, un piano di Classificazione Acustica. Alla zona in cui insiste lo stabilimento è stata attribuita la classe V, le aree circostanti l'opificio hanno la classe IV. L'azienda ha verificato la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limite previsti dalla vigente normativa ed in riferimento alla classe di appartenenza del sito e delle zone circostanti. I risultati ottenuti dall'indagine effettuata l'11.08.2015 hanno evidenziato il rispetto dei limiti vigenti.

A prescindere dai risultati ottenuti l'azienda ha deciso di monitorare periodicamente, durante il ciclo produttivo, le emissioni sonore all'esterno dello stabilimento. Qualora si evidenzino superamenti dei valori limite, in determinate zone dell'opificio o in particolari momenti del processo produttivo, l'azienda provvederà ad insonorizzare al meglio i punti critici rilevati (mediante pannelli fonoassorbenti) o in alternativa ad ottimizzare il ciclo produttivo in modo da garantire il rispetto dei valori limite dettati dalla normativa vigente.

Sono stati individuati e georeferenziati 13 punti di rilievo fonometrico al perimetro dello stabilimento, unitamente ad un recettore abitativo (RFA). Le coordinate rilevate sono riportate nel seguente schema:

RF:	NORD	EST
1	40° 43' 47.82''	14° 32' 17.18''
2	40° 43' 48.77''	14° 32' 16.59''
3	40° 43' 48.24''	14° 32' 15.41''
4	40° 43' 48.27''	14° 32' 14.46''
5	40° 43' 49.72''	14° 32' 13.71''
6	40° 43' 49.46''	14° 32' 12.77''
7	40° 43' 47.22''	14° 32' 13.88''
8	40° 43' 45.77''	14° 32' 13.25''
9	40° 43' 43.66''	14° 32' 14.40''
10	40° 43' 44.14''	14° 32' 16.42''
11	40° 43' 45.45''	14° 32' 16.76''
12	40° 43' 45.80''	14° 32' 17.17''
13	40° 43' 46.81''	14° 32' 17.77''
A	40° 43' 48.86''	14° 32' 16.29''

Il processo produttivo e le apparecchiature fonte di sorgenti rumorose sono state descritte nel paragrafo "caratterizzazione del processo produttivo"; è importante evidenziare che le sorgenti sonore (impianti) che possono generare immissioni rumorose nell'ambiente esterno (pelatrice termo fisica, riempimento/aggraffatura dei barattoli, generatore di vapore) sono tutti situati in locale chiuso (capannone destinato all'attività produttiva). Gli impianti testé citati sono utilizzati per 24 ore al giorno circa. Nell'orario menzionato il funzionamento è continuo per la pelatrice termo fisica e l'impianto di riempimento/aggraffatura; la centrale termica funziona in modo discontinuo.

C.4. Produzione di Rifiuti

I rifiuti prodotti dall'azienda, nell'anno 2015, derivano dal ciclo produttivo comprese le operazioni di immagazzinaggio ed etichettaggio.

La tipologia, le quantità e la loro destinazione sono riassunte nella seguente tabella:

Descrizione del rifiuto	Quantità à t/anno	Impianto, operazione unitaria di provenienza	Codice C.E.R.	Classificazione	Stato fisico	Destinazione
Scarti inutilizzabili per il consumo o la	187,18	Operazioni unitarie: A.1 - A.4 - A.2 -	020304	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 RECUPERO



trasformazione		E.2 A.3, B.1				
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	57,6	Operazioni unitarie: U.3	020305	Non pericoloso	Fangoso palabile	R13 RECUPERO
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	11,0	Operazioni unitarie: A.2 – E.2 – A.3 – H.1	020301	Non pericoloso	Fangoso palabile	R13 RECUPERO
Plastica	2,18	A.1	160119	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 RECUPERO
Ferro e acciaio	5,59	Manutenzione	170405	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 RECUPERO
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,25	Manutenzione impianti	130208 *	Pericoloso	Liquido	R13 RECUPERO
Imballaggi in carta e cartone	10,685	A.1, H.1 Magazzinaggio	150101	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 RECUPERO
Imballaggi in plastica	8,015		150102	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 RECUPERO
Imballaggi metallici	5,3		150104	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 RECUPERO

I rifiuti prodotti dall'azienda vengono tutti stoccati in appositi contenitori. Per i rifiuti prodotti in maggiore quantità vengono utilizzati contenitori in ferro a tenuta stagna, la cui capacità nominale è di 20 m³ circa, essi sono allocati in una specifica zona dello stabilimento. La localizzazione dei rifiuti è riportata nella Figura 1. Tutti i rifiuti prodotti dall'azienda, prima di essere smaltiti, sono sottoposti a campionatura ed analisi secondo le modalità previste dalla vigente normativa. Il deposito dei rifiuti viene gestito conformemente a quanto prescritto dall'art.183 comma 1 lettera bb punti 2 e 3. La Società La Rosina Srl, tenuto conto dei quantitativi annui di rifiuti speciali prodotti, ha adottato una modalità di gestione del deposito temporaneo che prevede l'avvio alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza al max. trimestrale indipendentemente dalle quantità in deposito; il tutto conformemente a quanto prescritto dall'art. 183 comma 1 lettera bb punto 2 del D. Lgs. n°152/06 Parte IV.

In merito al periodo di permanenza nell'impianto dei rifiuti organico-putrescibili va chiarito che:

- nell'ambito della normativa di riferimento (Parte Quarta del D. Lgs. n°152/06) non esistono prescrizioni specifiche rispetto a quanto già menzionato (art. 183 comma 1 lettera bb punto 2 del D. Lgs. n°152/06 Parte IV);
- essi sono stoccati in contenitori a tenuta stagna ; la zona in cui sono allocati è significativamente distante dal reparto produttivo e dalla zona in cui vengono stoccati i pomodori da avviare alla trasformazione.
- I cassoni, raggiunto il peso idoneo al ritiro (14-16 t di rifiuto netto) vengono ritirati, dalla ditta autorizzata al trasporto, e conferiti al sito abilitato al recupero.

Si ritiene, infine, tenuto conto che i rifiuti menzionati (C.E.R.: 020304 e 020305) sono avviati alle operazioni di recupero in brevissimo tempo (max. 24 h), rispetto alla loro produzione, che non sussista l'ipotesi che tali rifiuti possano (durante il periodo di permanenza in azienda) diventare putrescibili.

C.5. Rischi di incidente rilevante

L'impianto in oggetto non rientra fra gli impianti a rischio di incidente rilevante.



D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione delle BAT

La ditta La Rosina Srl in riferimento alle Migliori Tecnologie Disponibili (nel seguito MTD, o Best Available Technologies, BAT) in oggetto fornisce, per l'unità produttiva sita nel comune di S. Antonio Abate (NA) la seguente autovalutazione. Essa è stata elaborata tenendo conto delle migliori tecniche disponibili corrispondenti alla definizione adottata dalla direttiva 96/61/CE e contenuta nell'art. 2, comma 12 del D. Lgs. 372/1999.

In riferimento alle M.T.D. di seguito trattate, l'azienda dopo aver valutato i tempi ed i costi da sostenere per l'adeguamento di quelle non applicate, ha programmato e proposto un programma di implementazione annuale.

Nell'analizzare le singole BAT è stata utilizzata la seguente legenda:

non applicata (t d i :000 gg*) = (tempo di implementazione: 000 gg*)

* I giorni proposti per l'implementazione di una B.A.T. sono da intendersi a partire dalla data di emissione del Decreto A.I.A. L'implementazione delle BAT seguiranno i criteri e le valutazioni contenute nelle linee guida vigenti per l'industria alimentare; pertanto si ribadisce, che gli interventi che verranno effettuati saranno conformi e rispondenti alle indicazioni contenute nelle linee guida di settore.

• **Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) applicabili a tutte le aziende agroalimentari:**

1. M.T.D.: Sistema di gestione ambientale. **Non applicata (t d i : 300 gg*)**
2. M.T.D.: Addestramento del personale. **Non applicata (t d i : 270 gg*)**
3. M.T.D.: Adozione di un piano di manutenzione programmato. **Non applicata (t d i : 270 gg*)**
4. M.T.D.: Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali. Applicata (*Nei contratti di acquisto del pomodoro, effettuati con le cooperative di produzione, viene precisata la quantità massima di prodotto non conforme ammessa; in caso di inadempienza il prodotto non viene scaricato*)
5. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Installazione dei contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina particolarmente idroesigente). **Non applicabile (L'azienda da decenni ha implementato il recupero ed il riutilizzo dell'acqua emunta; allo stato non sono ipotizzabili ulteriori recuperi a meno di non pregiudicare l'igienicità delle produzioni effettuate che, come noto, sono destinate all'alimentazione umana. Pertanto l'applicazione di tale BAT non comporterebbe benefici ai riutilizzi praticati ma solo un inutile aggravio economico)**
6. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime). **Applicata** (*Nella planimetria, Figura 1, viene riportato il percorso, provenienza e destinazione, di tutte le acque riutilizzate, tale argomento è descritto anche nella relazione tecnica nella sezione "approvvigionamento idrico"*)
7. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riduzione del prelievo dall'esterno – impianto di raffreddamento a torri evaporative). **Applicata** (*l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, approvvigionamento idrico, "riutilizzo delle acque"*)
8. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo di acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto). **Applicata** (*l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, approvvigionamento idrico, "riutilizzo delle acque"*)
9. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, ecc.). **Non applicata (t d i : 300*)**
10. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Impiego di idropulitrici a pressione). **Applicata**
11. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua). **Non applicata (t d i : 300*)**
12. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi). **Applicata**
13. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili). **Applicata**
14. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile). **Non applicabile** (*da una valutazione effettuata sul bilancio idrico dell'azienda si ritiene che l'applicazione di questa B.A.T. non apporti*



significativi miglioramenti; in quanto le acque sono già riutilizzate, totalmente come nel caso del raffreddamento del concentratore continuo o parzialmente come nel caso delle acque provenienti dai raffreddamenti dei pastorizzatori che vengono convogliate ai lavaggi del pomodoro)

15. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Miglioramento del rendimento delle centrali termiche).

Applicata (Il rendimento della centrale termica è stato migliorato mediante i seguenti interventi: Interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita [regolazione dell'eccesso d'aria al generatore, in funzione della portata di combustibile in ingresso; riduzione della temperatura dei fumi al camino], interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta [impostare un valore ottimale dell'eccesso dell'aria]).

16. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi). **Applicata**

17. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Demineralizzazione dell'acqua). **Non applicata** (t d i : 360 gg*)

18. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Cogenerazione). **Non applicabile**

19. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione). **Non applicata** (t d i : 360 gg*)

20. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Rifasamento). **Applicata** (l'azienda ha installato, da diversi anni, lungo la rete di distribuzione dell'energia elettrica gruppi di rifasamento automatico. Il rifasamento automatico è tarato per mantenere costante il valore di $\cos \phi$ fra 0,9 e 0,92).

21. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina). **Non applicata** (t d i : 360 gg*)

22. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore). **Applicata**

23. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento). **Applicata** (La centrale termica è dotata, sui camini, di un impianto per la misurazione in continuo della temperatura e dell'ossigeno).

24. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Riduzione dei rischi di emissione da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca – NH₃). **Non applicabile** (nel sito IPPC in oggetto non sono presenti impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca).

25. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante cicloni e multi cicloni). **Non applicabile** (il ciclo produttivo praticato non prevede la sistematica produzione di polveri, derivanti ad es. da essiccazione di prodotti; l'unico impianto che genera polveri negli effluenti gassosi è la centrale termica, essa è munita di abbattitore ad acqua tipo scrubber attualmente non utilizzato in quanto la misurazione delle polveri effettuata a monte dell'impianto rileva un valore di emissione significativamente inferiore al limite di legge)

26. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante filtri a maniche). **Non applicabile** (vedere M.T.D. 25).

27. M.T.D.: Controllo del rumore (Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto). **Applicata**

28. M.T.D.: Controllo del rumore (Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità). **Non applicabile** (l'applicabilità è indicata per impianti nuovi).

29. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto). **Applicata** (a seguito di un'attenta valutazione costi-benefici degli interventi da effettuare sull'impianto esistente, sono stati privilegiati interventi di contenimento delle emissioni sonore nei reparti con alta presenza di dipendenti [sala pelatura] rispetto a reparti [centrale termica] in cui l'esigua presenza di personale ha fatto propendere per l'utilizzo, da parte del personale presente, di otoprotettori).

30. M.T.D.: Controllo del rumore (Piantumazione di alberi, almeno due filari non allineati, nell'area circostante all'impianto). **Non applicabile** (lo stabilimento costruito negli anni '70 non ha un'area circostante su cui piantare alberi)

31. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti, vetri a maggiore spessore, doppi vetri, ecc.). **Applicata**

32. M.T.D.: Controllo del rumore (Altri interventi volti alla riduzione del rumore). **Non applicata** (t d i : 360 gg*) (l'azienda prevede la riduzione, mediante pannelli fonoassorbenti, delle emissioni sonore nei punti dello stabilimento in cui i valori riscontrati rasentano il limite di legge).

33. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (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 lottatore, possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione di solidi). **Applicata** (l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, caratterizzazione ciclo produttivo, sezione S2 "impianto di trattamento depurativo delle acque reflue").

34. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (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). **Applicata** (vedere M.T.D. 33).

35. M.T.D.: Materie prime (scelta della materia grezza). **Applicata** (i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto).

36. M.T.D.: Materie prime (Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare). **Applicata** (i prodotti chimici utilizzati ad esempio per il trattamento acque, la pulizia e disinfezione, sono tutti compatibili con le aziende agroalimentari).

37. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione). **Applicata**

38. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA). **Applicata** (l'azienda ha ridotto al minimo l'utilizzo di prodotti chelanti per prevenire la formazione incrostazioni)

39. M.T.D.: Impiego di sistemi di lavaggio CIP. **Non applicabile** (la quasi totalità delle pulizie e sanificazioni effettuate riguardano parti esterne degli impianti e dei reparti, esse vengono effettuate da personale esperto. Non si conoscono metodi e tecniche automatizzate per effettuare tali pulizie)

40. M.T.D.: Traffico e movimentazione materiali. **Non applicata** (t d i : 360 gg*)

41. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Raccolta differenziata). **Applicata** (l'azienda ha individuato, per ogni tipologia di rifiuti e scarti di produzione, aree appositamente dedicate; esse sono riportate nella Figura 1 alla termine del presente)

42. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo). **Applicata**

43. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Accordo con i fornitori). **Applicata**

44. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento, e degli imballaggi avviati a riciclaggio). **Non applicata** (t d i : 360 gg*)

45. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Compattazione dei fanghi). **Applicata** (l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, caratterizzazione ciclo produttivo, sezione S2 "impianto di trattamento depurativo delle acque reflue").

46. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi fuori terra). **Non applicata** (t d i : 360 gg*)

47. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi interrati). **Non applicata** (t d i : 360 gg*)

48. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione delle tubazioni). **Non applicata** (t d i : 270 gg*)

49. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Adozione di solai impermeabili). **Applicata**

50. M.T.D.: Gestione delle sostanze pericolose (Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione). **Non applicata** (t d i : 270 gg*)

• **Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per le aziende agroalimentari che producono conserve vegetali:**

1. M.T.D.: Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità. **Applicata** (i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto).

2. M.T.D.: Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale (ad es. meccanica, a vapore). **Applicata** (i sistemi di pelatura sono a vapore di tipo termo fisico).

3. M.T.D.: Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto. **Applicata**

4. M.T.D.: Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto. **Applicata**

5. M.T.D.: 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. **Applicata** (sono utilizzati impianti di pastorizzazione continua a vapore o a bagnomaria in cui in con la stessa acqua calda si pastorizzano infinite quantità di barattoli)

6. M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione. **Applicata** (l'acqua utilizzata per il raffreddamento dell'impianto di trattamento termico di stabilizzazione [pastorizzatori continui rotativo ed alla rinfusa] viene riutilizzata, previo passaggio in torre di raffreddamento)



7. M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione. **Applicata** (l'acqua utilizzata per il raffreddamento delle colonne semibarometriche dei concentratori continui viene riutilizzata per il lavaggio del pomodoro; l'istallazione di torri evaporative ed il contestuale recupero revo passaggio in torre di raffreddamento)

8. M.T.D.: Installare condensatori a superficie negli evaporatori. **Non applicabile** (l'applicabilità è prevista solo per impianti nuovi; in quanto il condensatore a superficie, parte integrante dell'evaporatore, va previsto nella fase di progettazione ed istallazione dell'impianto).

M.T.D. APPLICATE: le MTD applicate sono ritenute tali in quanto l'azienda ha riscontrato il rispetto di quanto previsto nelle Linee Guida per l'industria alimentare pubblicate nel marzo 2008 (pag 157 – 180 e pag 184 – 187)

M.T.D. NON APPLICATE: le MTD non ancora applicate, e per le quali si è chiesto un tempo per l'implementazione che tenga conto degli investimenti da sostenere, sono ritenute tali in quanto l'azienda ha riscontrato la non rispondenza degli aspetti produttivi, gestionali ed impiantistici coinvolti rispetto a quanto contenuto nelle linee guida testé citate.

Confronto fra i consumi energetici ed i valori emissivi riscontrati nella campagna produttiva 2015 e gli indicatori ambientali più significativi nel settore della produzione di conserve vegetali.

1	Indicatori ambientali	Prodotto finito (24.681,922 t)	Valori limite indicatori ambientali	Limite rispettato
2	Energia elettrica: MJ/t	166,055	60 – 90 MJ/t	NO
3	Energia termica: GJ/t	0,909	2,2 – 2,5 GJ/t	SI
4	CO2 emessa: kg/t	56,30	200 – 220 kg/t	SI
5	Acqua prelevata: m³/t	5,11	130 – 180 m³/t	SI
6	Acqua scaricata: m³/t	4,09	60 – 80 m³/t	SI
7	Fango palabile (C.E.R.: 020305): kg/t	2,334	30 – 50 kg/t	SI
8	B.O.D.5: kg/t	0,97	6- 7 kg/t	SI
9	C.O.D.: kg/t	1,90	7 – 10 kg/t	SI
10	Solidi Sospesi totali: kg/t	0,80	4 – 5 kg/t	SI
11	Rifiuti prodotti: kg/t	11,66	60 – 210 kg/t	SI
12	Percentuale quantità rifiuti recuperati/totale rifiuti prodotti:	100	20 – 30 %	SI

Tabella D1 - Monitoraggio degli indicatori di performance dell'impianto

Dal confronto si evidenzia il sostanziale e per alcuni aspetti (energia termica, CO2, acqua prelevata, acqua scaricata e rifiuti prodotti) significativo rispetto dei limiti indicati nelle linee guida citate; Questo a riprova che l'implementazione (non ancora totale) delle M.T.D. precedentemente elencate consente alla società La Rosina Srl di presentare un quadro emissivo significativamente all'interno dei valori limite indicati nelle Linee Guida per l'industria agroalimentare.

L'Azienda ha previsto azioni mirate a migliorare la prestazione energetica dell'impianto, con riferimento all'energia elettrica, e presenterà un audit energetico prima dell'applicazione prevista delle MTD in merito.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

La Rosina è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

E.1. Aria



E.1.1. Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Effettuare, con cadenza mensile durante il normale periodo di lavorazione e nelle condizioni più gravose, n. 1 (un) prelievo ed altrettanti campionamenti, dandone preavviso di almeno trenta giorni prima della data prevista per gli stessi allo scrivente, al Comune di S. Antonio Abate, ed all'ARPAC.
3. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
4. Rispettare i valori limite per le emissioni fissati dalla D.G.R.C. 5 agosto 1992, n. 4102, se più restrittivi rispetto alla normativa nazionale.
5. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per almeno dieci anni, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore.
6. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
7. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
8. Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di ridurre, progressivamente, nei livelli di emissione puntuale associati con l'uso delle BAT.
9. Precisare ulteriormente che:
 - a. i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;
 - b. al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
10. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze;
11. Non effettuare operazioni di miscelazione ai fini della diluizione degli effluenti gassosi;
12. Inviare i risultati del piano di monitoraggio alla Regione e agli Enti di controllo, almeno una volta all'anno;
13. Inviare prima dell'inizio dell'attività alla scrivente Area, il nominativo del direttore tecnico dell'impianto. Tale figura deve essere ricoperta da un tecnico abilitato.
14. Effettuare tutte le comunicazioni di controllo agli Enti a mezzo PEC.

E.1.2. Prescrizioni specifiche

Il gestore dovrà comunicare almeno 30gg prima della campagna di lavorazione 2017 ad ARPAC e a questo settore la data di avvio delle attività.

ARPAC provvederà a spese del gestore ad effettuare misure delle emissioni in atmosfera, al fine di verificarne il rispetto dei limiti, e a rilevare le emissioni dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, che non dovranno essere superate in qualsiasi condizione di esercizio. I valori delle concentrazioni misurate in tali più gravose condizioni saranno stabilite come obiettivo che il gestore dovrà garantire.



E.2. Acqua

E.2.1. Valori limite di emissione

Il gestore della La Rosina dovrà assicurare per il punto di scarico 1 indicato nella Tabella C3 del presente allegato il rispetto dei limiti fissati nella Tabella 3 colonna scarico in rete fognaria dall'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n.152/2006.

Secondo quanto disposto dall'art.101 comma 5 del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 del D.Lgs. n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. 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 presente documento e nel piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. Deve essere garantito l'accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza secondo le norme vigenti
4. L'impianto di depurazione deve essere dotato di misuratore di portata allo scarico con telelettura, di proprietà del gestore del servizio idrico integrato.
5. Il gestore dovrà effettuare i controlli specifici per acqua, da effettuare in aggiunta a quelli previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo, ogni cinque anni.

E.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 (ed almeno una volta l'anno) dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.4. Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite PEC, alla Regione ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle BAT per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

E.2.5. Prescrizioni specifiche

Relativamente all'immissione delle acque depurate nella pubblica fognatura di S. Antonio Abate, la società scarica secondo la tabella 3 colonna scarico in rete fognaria dell'allegato 5 del D.Lgs 152/06.

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo con frequenza quindicinale la verifica del rispetto dei limiti normativi per i parametri minimi individuati alla Tabella C4 del presente documento, mentre dovrà investigare tutti i parametri di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs 152/06 con frequenza **annuale**.

E.3. Rumore

E.3.1. Valori limite



La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del territorio, con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3. Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Regione, 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 e collaudo, 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 Regione, al Comune di S. Antonio Abate e all'ARPAC.

E.3.4. Prescrizioni specifiche

Il gestore deve eseguire in autocontrollo i rilievi fonometrici dell'acustica ambientale, con cadenza almeno **biennale**, e non annuale come indicato nel piano di monitoraggio allegato al presente rapporto, ARPAC eseguirà controlli con frequenza almeno **triennale**.

E.4. Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
6. In caso di incidente dovrà essere prodotta un'accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio.
7. Il gestore dovrà effettuare i controlli specifici per il suolo, da effettuare in aggiunta a quelli previsti dal PMC, ogni dieci anni.

E.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti in entrata o in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2. Prescrizioni generali

1. L'impianto deve essere gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del progetto esecutivo approvato con il presente provvedimento.



2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008 s.m.i..
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente.
5. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.

E.5.3. Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.
2. La movimentazione dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
3. 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.
4. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
5. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
6. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.

E.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06, il gestore è tenuto a comunicare alla Regione variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera e) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione, al Comune di S. Antonio Abate, alla Città Metropolitana di Napoli e all'ARPAC eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 152/06. Art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. La Società con cadenza biennale dovrà effettuare una valutazione dei possibili interventi per la riduzione dei consumi energetici relativi alle differenti produzioni: pelati, passata e concentrato, e presentare i risultati di tale valutazione alla Regione, al Comune di S. Antonio Abate e all'ARPAC.

E.7. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel relativo piano allegato al presente documento.
2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla Regione, al comune di S. Antonio Abate e all'ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.



4. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato.

E.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.

E.9. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Al termine 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.D. 796/2014 della Giunta Regionale della Campania.

E.10. Controlli ARPAC

L'ARPAC effettuerà, senza preavviso alla Società, almeno quattro controlli all'anno nel periodo di attività per quanto riguarda le emissioni in atmosfera e gli scarichi delle acque reflue.



LA ROSINA S.R.L.

Opificio industriale sito in Sant'Antonio Abate (NA), via Scafati n.223

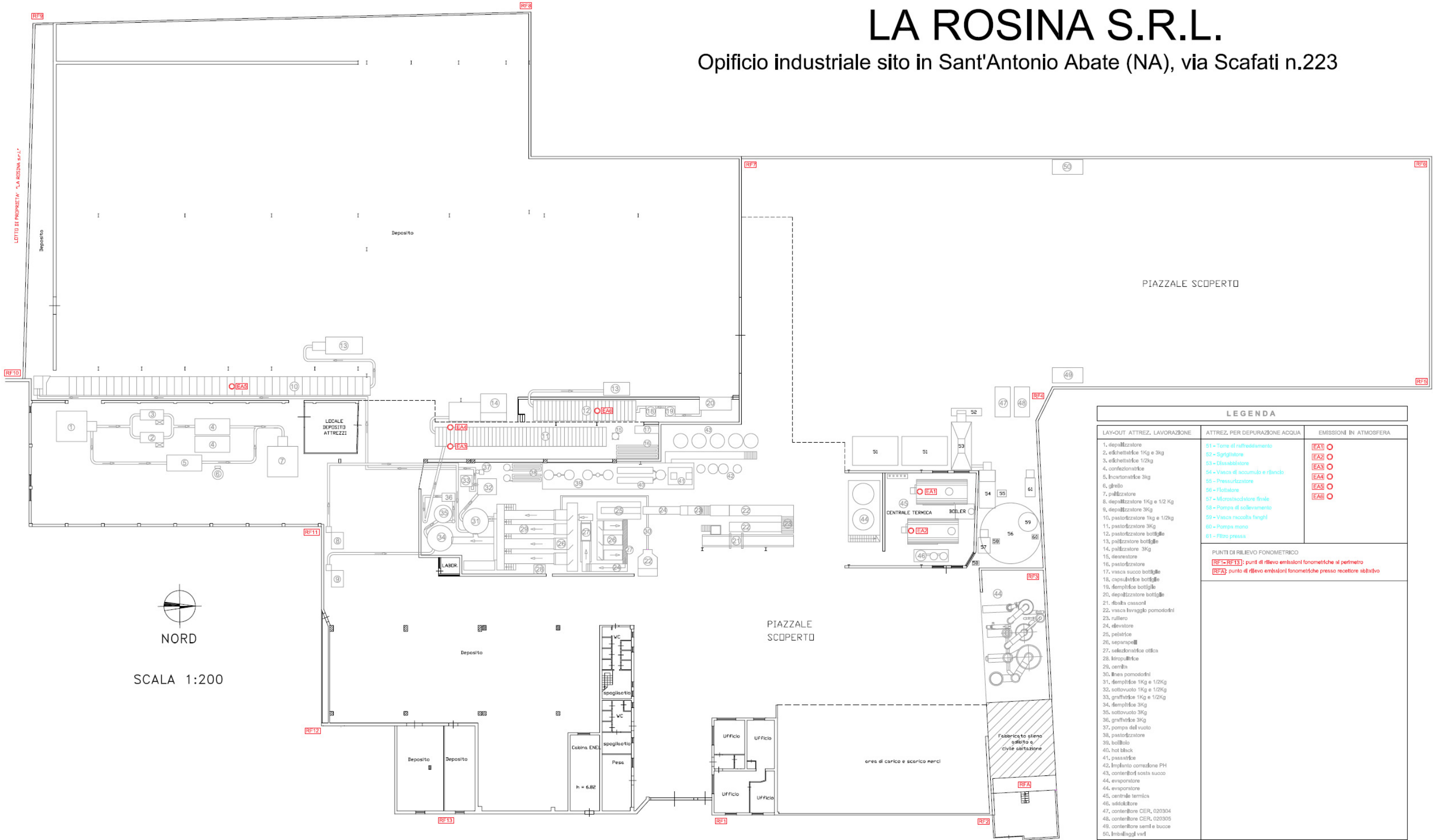


Figura 1.a – Planimetria con indicazione dei punti di emissione, di rilievo fonometrico, e stoccaggio rifiuti - Allegato 10 alla documentazione presentata



F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Ditta La Rosina S.r.l ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno dieci anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Ditta ed integrato in CdS viene allegato integralmente al presente Rapporto e ne costituisce parte sostanziale.

Napoli, 28.10.2016

Il Consulente Tecnico