


SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹
Bref 1 - Informazioni Generali

Bref 1.1 Descrizione, turnover, crescita impiego	L'azienda nel 2015 ha complessivamente impiegato 86 dipendenti compreso le maestranze esterne, mantenendo una produzione costante rispetto agli anni precedenti. <u>Il fatturato aziendale è di circa 18.857.000 euro con un lieve decremento rispetto all'anno precedente</u> <u>Il quantitativo di prodotti alimentari commercializzati è stato nel 2015 pari a 23.500 tonnellate.</u> Rispetto ad un dato complessivo di commercializzazione di prodotti alimentari di Il settore alimentare ha conosciuto un arresto dello sviluppo, che ha interessato anche la Newlat, con una contrazione contenuta nel mercato interno e nell'esportazione.
Bref 1.2 Struttura	L'impianto della ditta Newlat si occupa di produzione di semole e paste da commercializzare su un mercato prettamente estero, L'esportazione delle paste alimentari avviene in Europa e paesi Extra UE con una incidenza di oltre il 90%. La collocazione dello stabilimento in questo sito ha tenuto conto di connotazioni storiche (vecchio pastificio Pezzullo) e geografiche (per l'approvvigionamento di materie prime (acqua, grano) dalle zone limitrofe.
Bref 1.3 Commercio	L'impianto della ditta Newlat si occupa di produzione di semole e paste da commercializzare su un mercato prettamente estero, L'esportazione delle paste alimentari è i oltre il 90%, essa avviene in Europa (Inghilterra, Germania) e paesi Extra UE, in particolare Giappone, la Cina, Emirati Arabi.

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 dell'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.

Bref 1.4 Le forze di mercato: la domanda, la distribuzione e la concorrenza

Bref 1.4.1 La domanda	Il consumo di prodotti farinacei e paste alimentari non ha conosciuto particolari declini in questi anni, anzi la valorizzazione dell'alimentazione mediterranea ha favorito il suo diffondersi anche in mercati esteri. Il cibo made in Italy è appetibile anche nei paesi emergenti, ove si registra un avvio di esportazioni che hanno favorito il mantenimento di standard produttivi.
Bref 1.4.2 La distribuzione	La Newlat ha alcuni distributori dei marchio "Pezzullo oro di Napoli" che consentono la sua distribuzione capillare nei mercati di interesse, sia in Italia che all'estero. Per la commercializzazione utilizza una vasta rete di trasporto che conta su un numero sufficiente di automezzi, di nuova costruzione.
Bref 1.4.3 La concorrenza	Appositi accordi commerciali tra la Newlat e aziende concorrenti consentono di sfruttare nicchie di mercato riservate al marchio, preservandolo da problemi di concorrenza con altre marche, ed una equa suddivisione del territorio. Ciò consente di avere una massa critica di produzione e limitare la produzione al solo venduto, quasi eliminando le eccedenze.
Bref 1.5 Sicurezza del cibo	L'azienda opera nel rispetto dei canoni dell'autocontrollo alimentare, e segue in modo scrupoloso i principi della HACCP nella sua produzione. La gestione dei magazzini è completamente informatizzata per garantire una corretta rotazione del prodotto finito a supporto della freschezza e della tracciabilità (applicazione rigorosa della metodologia F.I.F.O. "first in first out"). La logica è di tenere la minor quantità possibile di prodotto in magazzino e spedirlo in tempi brevissimi su tutto il territorio nazionale e internazionale, per garantirne sempre l'originale freschezza. L'azienda è certificata BRC (British Retail Consortium): Lo standard è stato sviluppato dal British Retail Consortium, che rappresenta i maggiori retailer britannici per garantire che i prodotti a marchio siano ottenuti secondo standard qualitativi ben definiti. È uno standard relativo alla sicurezza alimentare riconosciuto dal Global Food Safety Initiative (GFSI), un'iniziativa internazionale, il cui scopo principale è quello di rafforzare e promuovere la sicurezza alimentare lungo tutta la catena di fornitura. L'azienda adotta altresì lo standard IFS (International Food Standard). È uno standard relativo alla sicurezza alimentare riconosciuto dal Global Food Safety Initiative (GFSI), un'iniziativa internazionale, il cui scopo principale è quello di rafforzare e promuovere la sicurezza alimentare lungo tutta la catena di fornitura.
Bref 1.6 Quadro normativo	L'azienda rispetta gli standard di sicurezza obbligatori e si prefigge miglioramenti annualmente rispetto al mantenimento ed al miglioramento di tali standard. Essa adotta sistemi volontari come lo SMETA: Responsabile Sourcing Audit, un audit etico di terza parte, effettuato in base alle linee guida SMETA 4 Pillars (Sedex Members Ethical Trade Audit) ed esamina il rispetto di norme nell'ambito Sicurezza, Ambiente, Condizioni di lavoro, Business Integrity. È riconosciuto a livello internazionale dai membri del SEDEX (Organizzazione no profit dedicata al miglioramento delle pratiche etiche e di responsabilità sociale nel sistema globale di commercio; ha più di 25.000 membri in 23 settori industriali in più di 150 paesi)

Bref 1.7 L'ambiente

Bref 1.7.1 Questioni ambientali chiave	L'azienda è certificata secondo la standard ISO 9001; pur non essendo certificata ISO 14000, essa si allinea a tale standard individuando obiettivi e traguardi ambientali da raggiungere e predisponendo l'analisi ambientale iniziale su cui si basano tutte le attività di controllo, verifica e miglioramento. <u>Al fine di prevenire l'inquinamento ambientale derivato dall'utilizzo degli imballaggi, la Newlat rispetta gli standard coerenti con tale problematica (EN 13427, EN 13428, EN 13431).</u> Un punto chiave è il consumo di risorse idriche (46.494 mc di acqua approvvigionata nel 2015) legate alla produzione di vapore, produzione di paste alimentari, lavaggio delle trafilate e acque di raffreddamento, servizi igienici. Al fine di ridurre i consumi di risorse idriche sono stati previsti sistemi di recupero per le acque di raffreddamento ed azioni correttive per il processo delle lavatrafale, fasi in cui si ha un sostanzioso consumo di tale risorsa. Per quanto concerne il rumore ambientale, esso è contenuto grazie all'adozione di sistemi di abbattimento, la manutenzione periodica delle attrezzature, e la gestione degli spazi, tesi a minimizzare i disagi, anche con la distanza tra i soggetti ricettori e la fonte di rumore.
	Per quanto concerne la produzione di rifiuti, essa è legata soprattutto all'utilizzo di imballaggi, che tuttavia vengono avviati ad operazioni di recupero tesi a valorizzare le relative risposte (legno, film polipropilenico, carta e cartone). Dei circa 7.500 Mwh consumati annualmente, circa la metà viene assorbita dal funzionamento del mulino. Al fine di limitare il consumo energetico, si prevede di ottimizzare il funzionamento del mulino utilizzandolo solo in condizioni di massimo carico (riducendo quindi il valore di Mwh/tonnellata di prodotto finito). Si prevede comunque il costante adeguamento al progresso tecnologico, inteso anche al risparmio delle risorse energetiche, nell'ambito della propria attività.

Bref 2 Processi e tecnologie applicate**Bref 2.1 Tecniche di lavorazione e operazioni unitarie**

In riferimento alla tabella di cui al paragrafo 2.1 delle Bref, le tecnologie e operazioni eseguite sono le seguenti:

- A1 - Movimentazione e stoccaggio materiali
- A2 - Screening (del grano in arrivo mediante selettori automatici, per rilevazione e separazione d'impurità e granuli di scarto)
- B1 - Macinazione (dei granuli di grano nel mulino)
- B3 - Macinazione (molatura, fresatura e frantumazione)
- B4 - Trafilatura (della pasta alimentare)
- F3 - Deidratazione (essiccazione della pasta alimentare)
- G1 - Raffreddamento
- H1 - Imballaggio e riempimento
- U1 - Pulizia e disinfezione
- U2 - Generazione e consumo di energia
- U3 - Utilizzo di acqua (bagnatura grano, lavaggio trafile pasta, ecc.)
- U4 - Generazione del vuoto (come sistema di trasporto)
- U6 - Generazione di aria compressa.

Bref 2.1.1 Ricezione e preparazione delle materie prime**Bref 2.1.1.1
Movimentazione e
stoccaggio materiali**

A.1 Il ricevimento e stoccaggio delle materie prime avviene mediante appositi veicoli che scaricano il grano nella relativa tramoggia di carico (fossa di ricevimento) e da qui ai relativi serbatoi.

Gli impatti legati a tale fase (considerati tutti non significativi dalle Bref di settore) riguardano essenzialmente i seguenti aspetti:

- consumo di energia elettrica
- emissioni in atmosfera legate alla produzione di polveri che si liberano durante la fase di scarico del grano
- rumore legato alla fase di scarico delle materie prime
- rifiuti costituiti dalle parti leggere (terriccio, paglia, ecc.) liberatesi in fase di scarico

**Bref 2.1.12
Ordinamento,
screening,
classificazione,
sbramatura,
diraspatura e
rifilatura**

Non applicabile se non per le attività di screening appresso riportate in dettaglio. La prepulitura avviene mediante macchine di prepulitura (trasportatori a catena, vibro setacci, tarare, decorticatrici, elevatori a tazze, coclee, ecc.), collegate ad un impianto d'aspirazione centrale a sua volta collegato ad un filtro a maniche ed ad un ventilatore.

L'aria filtrata è, quindi, espulsa passando da un silenziatore ad assorbimento diffuso per evitare inquinamento acustico. Gli scarti della prepulitura sono inviati, con trasporti separati, all'impianto di macinazione scarti. Dalle celle di miscela, i grani sono prelevati a portata costante, e mediante dosatori ponderali, sono composte le miscele di grano prestabilite. Il grano raccolto sotto i dosatori dei silos, con dei trasportatori a coclea, è riversato in un elevatore a tazze, dal quale per caduta si alimentano le macchine del ciclo di prima pulitura, che comprendono:

Apparecchio magnetico per togliere dal grano le eventuali parti ferrose ancora presenti;

Separatore da grano a due piani di stacci, con tarara a riciclo d'aria abbinata. Il primo piano di stacci eliminerà dal grano le impurità più grosse, ed il secondo staccio eliminerà le impurità più piccole dei chicchi. La tarara toglie dal grano le impurità volatili come polvere, paglie, ecc.

Combinatori per eliminare le pietre presenti nel cereale e suddividere il flusso del grano in frazioni (60% grano pesante, 40% grano misto leggero)

Batteria di svecciatori insonorizzata per togliere dalla frazione di grano pesante i semi estranei, presenti solo nella sezione B del molino;

Sortex: selezionatrice monocromatica ad alta risoluzione per la selezione di tutti i tipi di semi estranei al grano duro come pure dei semi imperfetti (semi macchiati, frammentati etc.).

Strofinatrice con tarara abbinata a riciclo d'aria, per un'energica spazzolatura del grano, al fine di staccarne il terriccio e le parti di cruscame, che vengono via dalla tarara;

Gruppo di bagnatura e regolazione elettronica per aggiungere al grano la necessaria quantità d'acqua e portarlo al grado d'umidità voluto;

Coclea bagnatrice intensiva per velocizzare l'assorbimento dell'acqua da parte del grano.

Dopo la fase di prima pulitura e bagnatura, il grano pulito ed umidificato, è insilato nelle celle, dove rimane il tempo necessario affinché l'acqua aggiunta penetri a fondo ed in modo uniforme nella cariosside del grano (condizionamento);

Trascorso il tempo necessario al condizionamento, il grano viene travasato, mediante dosatori ponderali, nelle celle di secondo riposo con l'aggiunta di un'altra piccola percentuale di acqua, tramite un secondo gruppo di bagnatura composto di un dispositivo di dosaggio manuale dell'acqua da un'altra coclea intensiva.

Prima di questo trattamento, il grano passa attraverso una tarara per aspirare lo strato più superficiale del chicco staccatosi durante il condizionamento. Gli impatti legati a tale fase (considerati tutti non significativi dalle Bref di settore) riguardano essenzialmente i seguenti aspetti:

- consumo di energia elettrica
- emissioni in atmosfera legate alla produzione di polveri che si liberano durante la fase
- rumore legato alla fase
- rifiuti costituiti dalle parti leggere (terriccio, paglia, ecc.)

Per tali impatti si adottano le migliori tecnologie disponibili, ed in particolare per ridurre il consumo di energia elettrica si prevede la adozione di un sistema di cogenerazione a partire da scarti vegetali, mentre l'adozione di silenziatori riduce in modo efficace l'impatto acustico. Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, appositi sistemi di filtri a maniche assicurano un abbattimento di oltre il 90% delle emissioni. Per minimizzare il quantitativo di rifiuti, ci si rivolge a materie prime preselezionate, di buona qualità.

Bref 2.1.1.3 Sbucciatura	Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.1.4 Lavaggio	Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.1.5 Scongellamento	Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.2 Macinazione, miscelazione e formatura	
Bref 2.1.2.1 Macinazione	La fase di macinazione avviene mediante i seguenti elementi impiantistici: 1) Laminatoi (permette di ridurre mediante macinazione alla dimensione granulometrica desiderata il grano proveniente dalle fasi precedenti) 2) Plansichter (Il prodotto entra superiormente nella macchina, viene stacciato dal pacco telai per il concorrere del moto rotatorio impresso a questi e per gravità. Si ottengono così varie selezioni aventi diverse granulometrie / dimensioni. Con uno speciale dispositivo all'entrata dei canali si ottiene una precisa ripartizione del carico sui telai superiori in modo da aumentare notevolmente la potenzialità di stacciatura dei singoli passaggi; 3) Semolatrici (per classificare gli sfarinati di grano secondo il peso specifico; costituite essenzialmente da uno o più stacci oscillanti, su cui viene portato lo sfarinato: le particelle leggere sono tenute sollevate da una corrente d'aria provocata da un ventilatore sottostante, mentre le parti più pesanti vengono setacciate e raccolte in apposite tramogge) 4) Bilance e sistema controllo rese; 5) Impianto d'aspirazione. Gli impatti legati a tale fase (considerati tutti non significativi eccetto l'impatto relativo ai consumi energetici, ritenuto debole dalle Bref di settore) riguardano essenzialmente i seguenti aspetti: a) consumo di energia elettrica b) consumo di risorse idriche c) emissioni in atmosfera legate alla produzione di polveri che si liberano durante la fase d) rumore legato alla fase La tecnologia impiantistica in uso per il mulino è di recente generazione, atta a ridurre il consumo energetico. In primo luogo si agisce mediante un sistema di eliminazione degli strati cruscali, che avviene fin dalla pulitura. Questo effetto si spiega sia per via che una parte del prodotto non nobile viene estratta dal processo, con conseguente minor costo di movimentazione, sia perché generalmente si ha un minor calo di macinazione, quindi viene trasportata una quantità minore di acqua; inoltre avendo meno fibre in macinazione, le semolatrici lavorano in modo ottimale con meno aria, e muovendo meno aria nelle semolatrici, si riduce anche il fabbisogno d'aria per lavare le maniche dei filtri. Per quanto concerne il consumo idrico, si è provveduto a minimizzarli con l'uso di ugelli micronebulizzatori. Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, appositi sistemi di filtri a maniche assicurano un abbattimento di oltre il 90% delle emissioni. Per minimizzare il quantitativo di rifiuti, ci si rivolge a materie prime preselezionate, di buona qualità. Il rumore è abbattuto mediante l'adozione di apposita insonorizzazione del vano motore e condotte sovradimensionate per il trasporto del macinato.

Bref 2.1.2.2
Miscelazione

I sili di prodotto finito sono composti da diverse celle di stoccaggio destinate a contenere diversi tipi di semola e sfarinati della lavorazione.

Dal reparto macinazione, i prodotti finiti sono inviati nelle celle di stoccaggio con impianti di trasporto pneumatici o meccanici.

Tecnologicamente vi sono celle per lo stoccaggio del prodotto finito (semola tipo A, semola tipo B) e dei sottoprodotti (cruscami, tritello, farinaccio e farinetta).

Per i prodotti finiti, una volta insilati, sono estratti dalle celle per mezzo di estrattori vibranti, la cui portata è dosata con coclee di dosaggio tubolari comandati con inverter per la variazione dei giri per comporre le miscele di semola.

Le coclee tubolari, caricano un trasportatore di raccolta, il quale è ubicato sotto le celle di stoccaggio, e da questo, con un elevatore di ripresa, i prodotti potranno essere inviati:

- Al riciclo sopra le celle di stoccaggio mediante un trasportatore di distribuzione;
- Al gruppo delle celle di insacco mediante trasportatore a catena trasversale;
- Al gruppo celle di spedizione alle rinfusa su autocisterne, mediante un altro trasportatore a catena;
- Alle celle di semola del pastificio, dopo che la stessa semola è stata controllata qualitativamente su plansichter di sicurezza e pesata con bilancia di controllo.

L'invio al pastificio avverrà mediante un trasporto combinato, meccanico per la parte iniziale con trasportatori a catena, pneumatico per la parte terminale.

Anche nel reparto, prodotti finiti duro, è installato un efficiente impianto di aspirazione quindi sia le varie celle, i trasportatori e le macchine, sono intensamente aspirate con ventilatore e relativo silenziatore; l'aria di aspirazione è filtrata con un filtro a maniche.

Per i sottoprodotti, il processo è analogo. L'unica variante è rappresentata dalla possibilità di cubettare i sottoprodotti come crusca, cruschello e tritello.

Tale cubettatura avviene per mezzo di una linea di cubettatura composta da una cubettrice e da un raffreddatore, situati nella torretta adiacente i sili dei sottoprodotti.

I cubetti sono poi caricati, mediante un elevatore ed un trasportatore, alle celle per la spedizione alla rinfusa.

Anche in quest'impianto è prevista l'aspirazione delle polveri come per il reparto prodotti finiti.

Gli impatti legati a tale fase (considerati tutti non significativi dalle Bref di settore) riguardano essenzialmente i seguenti aspetti:

- consumo di energia elettrica
- emissioni in atmosfera legate alla produzione di polveri che si liberano durante la fase

La tecnologia impiantistica in uso per il sistema di stoccaggio e miscelazione è di recente generazione, atta a ridurre il consumo energetico mediante un sistema di trasporto automatizzato con carrucole e pattini a basso attrito. Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, appositi sistemi di filtri a maniche assicurano un abbattimento di oltre il 90% delle emissioni.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

Bref 2.1.2.3 Rettifica / fresatura e frantumazione		Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.2.4 Formatura, stampaggio ed estrusione	Non applicabile in quanto attività non effettuata, eccetto che per la trafilatura della pasta. Per tale fase gli impatti sono trascurabili, in quanto il consumo energetico è minimo, non si producono rifiuti e non comporta inquinamento acustico	
Bref 2.1.3 Tecniche di separazione		Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.4 Tecnologia di elaborazione del prodotto		Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.5 Processi termici		Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.6 Concentrazione a mezzo di calore		Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.7 Processi di rimozione del calore		Non applicabile in quanto attività non effettuata
Bref 2.1.8.2 Flussaggio gassoso e conservazione sotto gas		Non applicabile in quanto attività non effettuata
2.1.9 Processi di utilità		
2.1.9.1 Pulizia e disinfezione	Le pulizie vengono effettuate a secco con l'utilizzo di aspiratori, e moto spazzatrici ed il lavaggio delle trafilare avviene in apposite macchine senza l'utilizzo di detergenti, ma con acqua calda a pressione.	
2.1.9.2 Consumo e generazione di energia	Nello stabilimento sono presenti N° 2 cabine di trasformazione energia elettrica 20kV/380V, ed una centrale termica con tre caldaie ad olio diatermico per la produzione di acqua surriscaldata, alimentate a metano.	

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

2.1.9.3 Utilizzo dell'acqua	L'utilizzo dell'acqua è una condizione inderogabile per un pastificio. Essa è prelevata da alcuni pozzi artesiani, dopo aver verificato, periodicamente, le condizioni per il suo utilizzo. L'acqua viene utilizzata sia al mulino per la fase di bagnatura, che nel pastificio quale ingrediente per la preparazione delle paste alimentari. Inoltre viene utilizzata per il raffreddamento, con un sistema a ciclo chiuso (che consente di risparmiare una grossa quantità di tale risorsa), e per il lavaggio delle trafilatrici (che avviene con un ritmo pressoché costante per 3 volte al giorno). Le acque di scarico, vista la tipologia di attività, sono considerate assimilabili a quelle domestiche e avviate allo scarico in fognatura gestita dal consorzio CGS di Salerno; periodicamente sono eseguite analisi per verificare la concentrazione dei parametri previsti per lo scarico.
2.1.9.4 Generazione del vuoto	Tale tecnologia è utilizzata per produrre il vuoto nelle impastatrici sotto vuoto, cioè per garantire che nella seconda fase d'impastamento la semola si amalgami con l'acqua in assenza di aria inibendo quindi le reazioni di ossidazione che potrebbero compromettere il colore e l'aspetto visivo della pasta. Le pompe utilizzate sono Pneumofore KW22 serie UV16HP3 con una portata nominale di 971 m3/h. Entrambe sono oil free ed hanno permesso un contenimento energetico.
2.1.9.5 Refrigerazione	Non applicabile in quanto attività non effettuata
2.1.9.6 Generazione di aria compressa	Il trasferimento della semola dal mulino al pastificio e dai silos del pastificio all'alimentazione delle presse avviene mediante il trasporto pneumatico, ciò consente di ridurre la manipolazione della semola, evitare il trasporto della stessa con mezzi meccanici e la sua eventuale contaminazione. I compressori utilizzati per tale scopo sono degli ATLAS COPCO GA, sono tutti muniti di filtri con separatore di olio permettono quindi l'utilizzo di aria di qualità food. L'aria compressa che alimenta le macchine confezionatrici è generata attraverso dei compressori KAESER CS, anche in questo caso i compressori sono dotati di filtri con separatori di olio. Sia gli ATLAS che i KAESER hanno una potenzialità elettrica di 55 kW ciascuno ed una potenzialità di circa 500 mc/h.

Bref 3 Consumi correnti e livelli di emissione**Bref 3.1 Consumi generali e informazioni di emissione****Bref 3.1.1 Acqua**

L'acqua viene utilizzata per la bagnatura del grano, per gli impasti, per il lavaggio delle trafilate e per il raffreddamento, oltre che per l'esercizio delle caldaie. Per tali necessità si utilizza l'acqua di 2 pozzi artesiani, il cui controllo avviene periodicamente.

Bref 3.1.1.1 Consumo di acqua

Il consumo dell'acqua nell'anno 2015 è stato di 46494 mc.

Bref 3.1.1.2 Acque di scarico

Le acque di scarico provengono dalle fasi di lavaggio e dai servizi igienici, mentre le acque di raffreddamento sono a ciclo chiuso. Il volume scaricato dipende essenzialmente dalla quantità di lavoro svolto, e può variare da settimana a settimana. Mediamente il volume di acque di scarico tuttavia si attesta su 120 mc/giorno.

Bref 3.1.1.2.1 Qualità delle acque di scarico

Le acque di scarico sono oggetto di periodiche analisi. La composizione chimica e batteriologica delle acque di scarico è eseguita secondo le prescrizioni dettate dall'Ente che ne effettua la depurazione (CGS).

Bref 3.1.1.2.2 Composizione delle acque reflue

La Tabella 3.3 delle Bref riporta che il BOD₅ dovrebbe avere un valore di 0,65 Kg per ogni Kg di carboidrati. Dalle analisi eseguite (campione del 26/10/15) il valore riscontrato per il BOD₅ è di 29 mg/l O₂. Considerando uno scarico medio giornaliero di 113.000 litri, si ottiene un valore di BOD₅ pari a 3,27 Kg O₂ corrispondenti (sulla base della Tabella delle Bref) a 5,0 Kg di semola. Poiché giornalmente nel 2015 sono state lavorate 73.341 Kg di semola, i 5 Kg di semola scaricati con le acque rappresentano solo lo 0,0068%, un quantitativo irrisorio.

La concentrazione di solidi sospesi, sempre secondo la Tabella 3.3, è un altro parametro critico ed arriva fino a 120.000 mg/l. Dalle analisi eseguite il valore riscontrato è di 4,4 mg/l.

Il pH è molto variabile nelle acque di scarico, andando da 3,5 ad 11. Dalle eseguite il valore riscontrato è di 7,72.

Bref 3.1.2 Emissioni in atmosfera

L'azienda ha 26 punti di emissione in atmosfera convogliate, 1 punto di emissione diffuso e n° 3 punti di emissioni scarsamente rilevanti, relative all'utilizzo dei due gruppi elettrogeni di emergenza e della motopompa antincendio.

Tre dei 26 punti di emissione convogliati riguardano le caldaie, mentre i restanti hanno come inquinante solo le polveri totali.

A monte dei punti di emissione per le polveri, è sempre interposto un impianto di abbattimento mediante filtri a maniche.

Bref 3.1.2.1 Odori

Per quanto attiene la valutazione degli odori provenienti dallo svolgimento delle attività lavorative, la distanza dello stabilimento con i soggetti sensibili è notevole, per cui ad oggi non è stata eseguita alcuna indagine in tal senso.

Bref 3.1.3 Perdita di materiali	Considerato che la linea di produzione e il successivo confezionamento sono del tutto automatizzate, risulta evidente che una perdita di materiale è molto improbabile. Infatti, si quantizza annualmente una perdita di 700-800 kg di prodotto finito su una produzione di 23.500 tonnellate circa (0,003%), del tutto irrilevante.
Bref 3.1.3.1 Peso/Volume eccedente le specifiche	Circa il 50-60% della semole prodotta viene utilizzata direttamente dal pastificio, il restante è trasferito mediante appositi automezzi presso altro stabilimento. Non viene eseguito alcun imballaggio della farina in sacchi o altre confezioni. Per quanto riguarda la pasta, il confezionamento della stessa avviene mediante una linea automatizzata, che non consente il superamento delle specifiche.
Bref 3.1.3.2 Fuoriuscita	La fuoriuscita di prodotto dall'imballaggio avviene solo in caso di anomalie, che vengono prontamente segnalate e risolte. Il sistema entra in blocco fino alla risoluzione del problema, al fine di non disperdere prodotto. Il recupero del prodotto disperso viene eseguito con intervento da parte dell'operatore
Bref 3.1.3 Perdita di materiali	Considerato che la linea di produzione e il successivo confezionamento sono del tutto automatizzate, risulta evidente che una perdita di materiale è molto improbabile. Infatti, si quantizza annualmente una perdita di 700-800 kg di prodotto finito su una produzione di 23.500 tonnellate circa (0,003%), del tutto irrilevante.
Bref 3.1.3.1 Peso/Volume eccedente le specifiche	Circa il 50-60% della semole prodotta viene utilizzata direttamente dal pastificio, il restante è trasferito mediante appositi automezzi presso altro stabilimento. Non viene eseguito alcun imballaggio della farina in sacchi o altre confezioni. Per quanto riguarda la pasta, il confezionamento della stessa avviene mediante una linea automatizzata, che non consente il superamento delle specifiche.
Bref 3.1.3.2 Fuoriuscita	La fuoriuscita di prodotto dall'imballaggio avviene solo in caso di anomalie, che vengono prontamente segnalate e risolte. Il sistema entra in blocco fino alla risoluzione del problema, al fine di non disperdere prodotto. Il recupero del prodotto disperso viene eseguito con intervento da parte dell'operatore

Tabella 3.7

Codice	Unità operativa	Impatto ambientale		
		Aria	Acqua	Solido
A.1	Manipolazione e stoccaggio in silos	S2	-	-
A.2	Selezione e controllo	S1, S2	E1, E2	W1, W3
B.1	Macinazione	-	E1, E2, E4	W1, W2
B.3	Macinazione	S2, S3	-	W1, W3
B.4	Formatura e estrusione	-	E1, E2, E5	W1
F.3	Deidratazione	S1, S2	E1, E2	W1
G.1	Raffreddamento	S4	M	-
H.1	Imballaggio e riempimento	S2	E1, E2	W1, W6
U.1	Pulizia e disinfezione	-	E1, E2, E3, E4, E5	-
U.2	Generazione e consumo di energia	S2, S4, S5, S6	-	-
U.3	Utilizzo di acqua	-	-	-
U.4	Generazione del vuoto	S1	E1	-
U.6	Generazione di aria compressa	-	-	-

Legenda:

S1 Odore

S2 Polveri

S3 Sostanze organiche

S4 CO₂S5 NO₂S6 SO₂; il parametro è tuttavia da escludere in quanto le caldaie sono alimentate a metano

E1 BOD/COD

E2 solidi sospesi totali

E3 Acidi / alcali

E4 oli e grassi

E5 Nitrati, nitriti, ammoniaca, fosfati

M Impatto minore

W1 materiale organico

W2 Oli e grassi

W3 materiale Inorganico

W6 imballaggi

Bref 3.2.1. Movimentazione e stoccaggio dei materiali**Bref 3.2.1.1 Acqua**

Non applicabile. La tipologia di lavoro aziendale è tale da non permettere il verificarsi di tale circostanza, in quanto non vi è trasporto di tale risorsa, ma utilizzo sul posto, nel quantitativo minimo necessario a soddisfare i requisiti di pulizia ed igienizzazione.

Bref 3.2.1.2 Emissioni in atmosfera

I silos utilizzati per lo stoccaggio della semola sono previsti di appositi filtri a maniche per minimizzare le emissioni di polveri durante il loro caricamento

Bref 3.2.1.3. Uscita solidi

In caso di dispersione di solidi, per eventi accidentali o per cernita, scarto e selezione, essi saranno destinati alla alimentazione animale, in mangimifici. Non viene eseguito alcuno smaltimento di tali materiali

Bref 3.2.1.4 Energia

La movimentazione del prodotto viene effettuata con nastri trasportatori, carrelli elevatori elettrici, tuttavia il relativo consumo è pari a meno del 5% rispetto alla energia impiegata dal complesso industriale.

Bref 3.2.1.5 Rumore

Le misure eseguite hanno fatto constatare nel reparto ove si esegue la manipolazione del prodotto valori sempre inferiori a 85 dB(A)

Bref 3.2.1.6 Rilascio accidentale

Per evitare rilasci accidentali di prodotto per cause accidentali e/o mancanza di manutenzione preventiva, l'azienda ha messo in opera un apposito piano di manutenzione, che segue scrupolosamente con i suoi addetti interni, o avvalendosi di maestranze esterne qualificate.

Bref 3.2.2 Ordinamento / screening, classificazione, sbramatura, diraspatura / diraspatura e taglio (A.2)

Applicabile solo per la selezione (screening)

Bref 3.2.2.1 Acqua

Non applicabile. La tipologia di lavoro aziendale non prevede l'uso di acqua in questa fase.

Bref 3.2.2.2 Emissioni in atmosfera

Il sistema di selezione è automatico, e le relative emissioni sono captate e convogliate insieme a quelle dell'intero reparto

Bref 3.2.2.3 Uscita solidi

In caso di dispersione di solidi, per eventi accidentali o per cernita, scarto e selezione, essi saranno destinati all'alimentazione animale, in mangimifici. Non viene eseguito alcuno smaltimento di tali materiali

Bref 3.2.2.4 Energia

La selezione viene effettuata con un sistema automatico e il relativo consumo è pari a meno del 2% rispetto alla energia impiegata dal complesso industriale.

Bref 3.2.3 Sbucciatura (A.3)

Non applicabile

Bref 3.2.4 Lavaggio e scongelamento (A.4 - A.5)

Non applicabile

Bref 3.2.5 Tagliare, affettare, tritare, macinazione, triturazione e pressatura (B.1)

L'attività è applicabile solo per la macinazione dei granuli nel mulino

Bref 3.2.5.1 Acqua	Non applicabile. La tipologia di lavoro aziendale non prevede l'uso di acqua in questa fase.
---------------------------	--

Bref 3.2.5.2 Uscita solidi	Non applicabile, in quanto il processo produttivo automatizzato sia del mulino che del pastificio non prevedono interventi durante il processo tali da dare luogo a eliminazione di materiali solidi, eccezion fatta per i sottoprodotti che vengono valorizzati con il trasferimento ad apposite aziende
-----------------------------------	---

Bref 3.2.5.3 Energia	Il sistema utilizza basso attrito con una serie di accorgimenti tecnologici atti a ridurre il consumo energetico, che tuttavia si dimostra quello più importante rispetto alle altre fasi
-----------------------------	---

Bref 3.2.5.4 Rumore	Il sistema è caratterizzato da un rumore potenzialmente elevato, ma è stato adottato un criterio di limitazione degli accessi e di insonorizzazione dell'area al fine di ridurre l'impatto sull'ambiente e sulle persone.
----------------------------	---

Bref 3.2.6 miscelazione, omogeneizzazione e pressatura (B.2)	Non applicabile
---	-----------------

Bref 3.2.7 Macinazione (B.3)	Applicabile limitatamente alla macinazione del grano
-------------------------------------	--

Bref 3.2.7.1 Acqua	La fase di macinazione non prevede l'utilizzo di acqua
---------------------------	--

Bref 3.2.7.2 Emissioni in atmosfera	La fase comporta emissioni di polveri, terminanti in due punti di emissioni distinte, ciascuna per la relativa linea di produzione. Le emissioni sono convogliate agli impianti di abbattimento costituiti da filtri a maniche.
--	---

Bref 3.2.7.3 Uscita solidi	Non applicabile, in quanto il processo produttivo automatizzato sia del mulino che del pastificio non prevedono interventi durante il processo tali da dare luogo a eliminazione di materiali solidi, eccezion fatta per i sottoprodotti che vengono valorizzati con il trasferimento ad apposite aziende
-----------------------------------	---

Bref 3.2.7.4 Energia	Il relativo consumo è pari a circa il 50% rispetto alla energia impiegata dal complesso industriale.
-----------------------------	--

Bref 3.2.7.5 Rumore	Al fine di ridurre l'impatto derivante dal rumore, si è provveduto al confinamento delle linee di macinazione, all'adozione di misure di fonoisolamento, e a mantenere idonea distanza rispetto alle altre attività presenti nell'area industriale
----------------------------	--

Bref 3.2.8 Formatura / stampaggio ed estrusione (B.4)

Applicabile limitatamente all'estrusione delle paste alimentari

Bref 3.2.8.1 Acqua	Il lavaggio delle trafile di estrusione della pasta causa una importante voce negli impatti ambientali; si ha cura di impiegare il minimo volume di acqua necessario per ottenere l'efficacia
---------------------------	---

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

Bref 3.2.8.2 Emissioni in atmosfera	Non applicabile. La fase non comporta emissioni
Bref 3.2.8.3 Uscita solidi	Materiale organico proveniente dal lavaggio; tale materiale viene destinato ai mangimifici
Bref 3.2.8.4 Energia	Il relativo consumo è pari a meno del 2% rispetto alla energia impiegata dal complesso industriale.
Bref 3.2.9 Estrazione (C.1)	Non applicabile
Bref 3.2.10 Deionizzazione (C.2)	Non applicabile
Bref 3.2.11 Affinamento (C.3)	Non applicabile
Bref 3.2.12 Centrifugazione e sedimentazione (C.4)	Non applicabile
Bref 3.2.13 Filtrazione (C.5)	Non applicabile
Bref 3.2.14 Separazione a membrana (C.6)	Non applicabile
Bref 3.2.15 Cristallizzazione (C.7)	Non applicabile
Bref 3.2.16 La rimozione degli acidi grassi liberi di neutralizzazione (C.8)	Non applicabile
Bref 3.2.17 Candeggio (C.9)	Non applicabile
Bref 3.2.18 Deodorazione mediante distillazione a vapore (C.10)	Non applicabile
Bref 3.2.19 Decolorazione (C.11)	Non applicabile
Bref 3.2.20 Distillazione (C.12)	Non applicabile
Bref 3.2.21 Ammollo (D.1)	Non applicabile
Bref 3.2.22 Dissoluzione (D.2)	Non applicabile
Bref 3.2.23 Solubilizzazione / alcalinizzante (D.3)	Non applicabile
Bref 3.2.24 Fermentazione (D.4)	Non applicabile
Bref 3.2.25 Coagulazione (D.5)	Non applicabile

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

Bref 3.2.26 Germinazione (D.6)	Non applicabile
Bref 3.2.27 Salatura/essiccazione e decapaggio (D.7)	Non applicabile
Bref 3.2.28 Affumicatura (D.8)	Non applicabile
Bref 3.2.29 Indurimento (D.9)	Non applicabile
Bref 3.2.30 Solfitazione (D.10)	Non applicabile
Bref 3.2.31 Carbonatazione (D.11)	Non applicabile
Bref 3.2.32 Carbonazione (D.12)	Non applicabile
Bref 3.2.33 Rivestimento / irrorazione / ricopertura / agglomerato / incapsulamento (D.13)	Non applicabile
Bref 3.2.34 Invecchiamento (D.14)	Non applicabile
Bref 3.2.35 Fusione (E.1)	Non applicabile
Bref 3.2.36 Sbiancamento (E.2)	Non applicabile
Bref 3.2.37 Cucinare e punto di ebollizione (E.3)	Non applicabile
Bref 3.2.38 Cottura a forno (E.4)	Non applicabile
Bref 3.2.39 Torrefazione (E.5)	Non applicabile
Bref 3.2.40 Frittura (E.6)	Non applicabile
Bref 3.2.41 Rinvenimento (E.7)	Non applicabile
Bref 3.2.42 Pastorizzazione, sterilizzazione e UHT (E.8)	Non applicabile
Bref 3.2.43 Evaporazione (liquido a liquido) (F.1)	Non applicabile
Bref 3.2.44 Asciugatura (liquido a solido) (F.2)	Non applicabile
Bref 3.2.45 Deidratazione (solido a solido) (F.3)	Applicabile limitatamente alla essiccazione di paste alimentari
Bref 3.2.45.1 Acqua	La fase di deidratazione non prevede la condensazione di acqua, che viene invece allontanata mediante emissioni convogliate

Bref 3.2.45.2 Emissioni in atmosfera	La fase comporta emissioni di vapore acqueo. Per quanto concerne invece la produzione di vapore, viene utilizzata almeno una caldaia, alimentata a metano. Tuttavia è utile precisare che in azienda sono presenti in tutto n° 3 caldaie, di cui una è solo di emergenza, una [operativa e l'ultima è di supporto, usata solo in casi di maggiore produttività. Le emissioni delle caldaie sono convogliate all'esterno e oggetto di periodico monitoraggio.
Bref 3.2.45.3 Uscita solidi	Non applicabile
Bref 3.2.45.4 Energia	Il relativo consumo prevedibile per la fase secondo le Bref è pari a circa 0.556 - 1.08 kWh/kg . Nel 2015 si è avuto un consumo di 1.154.692 mc di gas metano, corrispondenti a 11.951.062 kWh (usando il coefficiente standard di 10,35 kWh/mc), di cui il 30% per la produzione di acqua calda per gli impasti ed il lavaggio delle trafilie, e per il 70% circa per l'essiccazione, per un quantitativo pari a 808.284 kWh. Durante il 2015 sono stati prodotti 23.500 tonnellate di pasta, per cui il relativo consumo è dato dal rapporto tra 808284 kWh e 23500000 kg, ed è pari a 0,34 kWh/kg .
Bref 3.2.45.5 Rumore	Al fine di ridurre l'impatto derivante dal rumore, si è provveduto al confinamento delle linee di essiccazione, e all'adozione di misure di fonoisolamento, in particolare per l'ingresso e l'uscita dell'aria dagli essiccatori
Bref 3.2.46 Raffreddamento, refrigerazione e stabilizzazione a freddo (G.1)	Vi sono 2 sistemi di raffreddamento, uno convenzionale a scambiatore di calore a ciclo frigorifero, e l'altro costituito da una torre di raffreddamento, convenzionale che opera sia con raffreddamento ad aria, sia con acqua nebulizzata direttamente sulle batterie di scambio. Quest'ultimo sistema è caratterizzato da consumi energetici trascurabili. Applicabile limitatamente al raffreddamento delle trafilie.
Bref 3.2.46.1 Acqua	La fase comporta la circolazione dell'acqua in apposite canaline, con il riciclo della stessa e l'eventuale rabbocco.
Bref 3.2.46.2 Emissioni in atmosfera	La fase non comporta emissioni in atmosfera, in quanto non sono usati gas refrigeranti di alcun tipo
Bref 3.2.46.3 Energia	Il relativo consumo è legato alle pompe per il ricircolo dell'acqua di raffreddamento, ed è pari a 1,0 kWh , congruo rispetto a quanto previsto dalle Bref (0,3-1,0 kWh), mentre il consumo complessivo di tutti gli impianti di raffreddamento (chillers) è stato pari nel 2015 a 210 Mwh, con un consumo orario di 50,5 kWh.
Bref 3.2.46.4 Rumore	Al fine di ridurre l'impatto derivante dal rumore delle pompe si è previsto l'adozione di opportune cofanature in materiale fonoisolante.
Bref 3.2.47 Congelamento (G.2)	Non applicabile
Bref 3.2.48 Crioessiccazione / liofilizzazione (G.3)	Non applicabile

Bref 3.2.49 Imballaggio e riempimento (H.1)

Bref 3.2.49.1 Acqua	Tale risorsa non viene utilizzata in questa fase
Bref 3.2.49.2 Emissioni in atmosfera	Non sono previste emissioni da tale fase
Bref 3.2.49.3 Uscita solidi	In caso di perdita di materiale durante il confezionamento, lo stesso viene raccolto e conferito come sottoprodotto
Bref 3.2.49.4 Energia	Il consumo energetico legato agli impianti di confezionamento nel 2015 è stato di circa 665 MWh
Bref 3.2.49.5 Rumore	Monitoraggi eseguiti sul luogo di lavoro fanno ritenere tale impatto trascurabile
Bref 3.2.50 Gas flushing and storage under gas (H.2)	Non applicabile

Bref 3.2.51 Pulizia e disinfezione (U.1)

Bref 3.2.51.1 Acqua	Le operazioni di pulizia e disinfezione sono realizzate da personale qualificato nell'ambito del Piano di sanificazione Haccp. Essi utilizzano acqua per lo svolgimento di alcune operazioni di pulizia e disinfezione, che viene poi raccolta e confluisce negli scarichi idrici aziendali.
Bref 3.2.51.2 Uscita solidi	Le attività di spazzamento o comunque di pulizia che comportano la raccolta di residui solidi (eccetto gli imballaggi), prevedono poi il relativo conferimento degli stessi come sottoprodotto
Bref 3.2.51.3 Energia	In alcune procedure di pulizia viene utilizzato vapore per l'igienizzazione; la cosa non è sostituibile, malgrado il dispendio di energia termica

Bref 3.2.52 Generazione e consumo di energia (U.2)

Bref 3.2.52.1 Acqua	L'utilizzo dell'acqua è previsto anche per la produzione di vapore nell'ambito dei processi termici. Un apposito piano di manutenzione è adottato al fine di tenere sotto controllo la presenza di calcare e per garantire la sicurezza degli impianti.
Bref 3.2.52.2 Emissioni in atmosfera	Le caldaie utilizzano metano come combustibile. Ciò comporta la riduzione dell'inquinamento da polveri ed ossidi di zolfo. Per quanto concerne CO e CO ₂ , il conduttore di caldaia si assicura che l'efficienza di combustione sia adeguata, monitorando anche tali parametri di processo.
Bref 3.2.52.3 Uscita solidi	Utilizzando metano come combustibile, la produzione di ceneri di combustione è del tutto trascurabile.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

Bref 3.2.52.4 Rumore	Il monitoraggio delle emissioni acustiche ha mostrato che il rumore emesso è del tutto trascurabile
Bref 3.2.53 Uso di acqua (U.3)	
Bref 3.2.53.1 Acqua	Le acque di raffreddamento vengono utilizzate a riciclo per il raffreddamento di macchine e attrezzature, provvedendo periodicamente alla loro integrazione o sostituzione. Le altre acque usate per le operazioni di lavaggio delle trafilie, sono inviate, previo passaggio per il pozzetto d'ispezione, al sistema depurativo del Consorzio CGS Spa.
Bref 3.2.52.3 Uscita solidi	Non applicabile. L'azienda non dispone di un impianto di depurazione dei reflui di lavorazione. Tali reflui sono conferiti al Consorzio CGS Spa, che ne effettua il trattamento depurativo. Le acque piovane provenienti dalle aree pavimentate destinate al carico e scarico dei mezzi confluiscono in una vasca a tenuta sottoposta al sistema di depurazione consistente in sedimentazione e disoleatura. I fanghi prodotti saranno avviati allo smaltimento nel rispetto delle norme.
Bref 3.2.54 Generazione del vuoto (U.4)	
Bref 3.2.54.1 Acqua	Tale risorsa non viene utilizzata per il raffreddamento degli impianti in essere, che sono costituiti da un generatore di vuoto assoluto asservito alla 5 linee di produzione per le rispettive impastatrici sottovuoto.
Bref 3.2.54.2 Emissioni in atmosfera	Non applicabile
Bref 3.2.54.3 Energia	Sono presenti n° 2 impianti, di cui uno solo è funzionante e l'altro di scorta. Ciascuno dei due impianti ha una potenzialità di 22 kWh
Bref 3.2.54.4 Rumore	I monitoraggi eseguiti hanno mostrato un impatto trascurabile derivante da tale fase.
Bref 3.2.55. Refrigerazione (U.5)	Non applicabile
Bref 3.2.56 Generazione aria compressa (U.6)	
Bref 3.2.56.1 Emissioni in atmosfera	Le emissioni sono scarsamente rilevanti. Appositi filtri sono installati su ciascun compressore al fine di trattenere oli nel flusso aeriforme ed ottenere al contempo aria compressa di "grado alimentare" (food grade)
Bref 3.2.56.2 Energia	L'energia assorbita dai compressori è trascurabile rispetto alle altre esigenze dello stabilimento.
Bref 3.2.56.3 Rumore	Il rumore dei compressori è limitato, per il fatto che si dispone di impianti silenziati, adeguatamente fonoisolati e dotati di supporti antivibranti
Bref 3.3 Consumi e livelli di emissioni	La tabella 3.9 non riporta specifici consumi ed emissioni per l'attività svolta

Bref 3.3.1 Carne	Non applicabile
Bref 3.3.2 Pesce	Non applicabile
Bref 3.3.3 Frutta e vegetali	Non applicabile
Bref 3.3.4 Oli e grassi vegetali	Non applicabile
Bref 3.3.5 Latte e derivati	Non applicabile
Bref 3.3.6 Pasta	La materia prima di base per la produzione di paste alimentari di alta qualità è semola di grano. In particolare la Bref prevede da 1,04-1,05 tonnellate di semola vengono si produca 1 tonnellata di pasta. In questo stabilimento nel 2015 sono state usate 1,015 tonnellate di semola per tonnellata di pasta. Acqua e altri ingredienti vengono aggiunti per ottenere un impasto rigido. contenente circa il 31% di acqua. Nel 2015 per la produzione di 23500 tonnellate di pasta sono stati consumati circa 7500 metri cubi di acqua (circa 31,9%). L'impasto è forzato sotto pressione attraverso stampi di una coclea di estrusione. Il consumo di acqua per le Bref è tra 22 - 30 m³/t di pasta prodotta. Nel corso del 2015 una migliore gestione delle risorse idriche ha comportato un minor consumo di acqua, che si attesta a soli 2,0 m³/t di pasta. L'acqua viene utilizzata principalmente come ingrediente. La produzione di acque reflue è segnalato per essere un processo poco significativo. Per quanto concerne le emissioni in atmosfera, utilizzando gas metano, le emissioni di polveri, ossidi di azoto e di zolfo rispettano i limiti previsti dall'Allegato 1, Parte III, §1.3 alla Parte Quinta, Dlvo 152/06. Per le emissioni di CO₂ e CO i valori misurati per le tre caldaie sono conformi ai valori delle Bref di cui alla Tabella 3.63 L'energia termica impiegata è largamente impiegata per l'essiccazione della pasta (85-90%). Nel 2015 l'energia termica prodotta 11951 Mwh è stata sfruttata per l'89% (10636 Mwh) per la fase di essiccazione nelle 5 distinte linee. Il valore di consumo energetico ottenuto nel 2015 è stato di 158 kWh/tonnellata di pasta ed è congruo rispetto a quanto riportato dalla tabella 3.64 delle Bref che indica un valore di consumo energetico tra 140-220 kWh/t.
Bref 3.3.7 Amido	Non applicabile
Bref 3.3.8 Zucchero	Non applicabile
Bref 3.3.9 Caffè	Non applicabile
Bref 3.3.10 Bevande	Non applicabile
Bref 3.3.11 Birra	Non applicabile
Bref 3.3.12 Acido citrico	Non applicabile
Bref 3.3.10 Bevande	Non applicabile

4.1.1 Strumenti di gestione ambientale	L'azienda è certificata secondo la standard ISO 9001; pur non essendo certificata ISO 14000, essa si allinea a tale standard stabilendo e divulgando una propria Politica ambientale, effettuando la pianificazione di obiettivi e traguardi ambientali da raggiungere e predisponendo l'analisi ambientale iniziale su cui si basano tutte le attività di controllo, verifica e miglioramento. Tutte le attività svolte dall'azienda sono proceduralizzate, tenendo conto anche gli aspetti ambientali. Nelle procedure di sistema è individuata: – la Struttura e la Responsabilità; – l'addestramento e le modalità di ottenere e migliorare la competenza; – la comunicazione; – le modalità di coinvolgimento del personale; – la documentazione interna ed esterna applicabile; – le modalità di controllo dell'efficienza del processo; – la programmazione della manutenzione; – la pianificazione delle emergenze e relativa risposta; – il controllo delle condizioni non conformi e azioni correttive, includendo il monitoraggio, l'instaurazione di azioni preventive, le relative registrazioni, gli audit di verifica e la valutazione periodica della corretta interpretazione delle norme e loro aggiornamento; – formazione manageriale; – predisposizione di un apposito regolamento ambientale interno; L'azienda sta valutando l'opportunità di far valutare il proprio Sistema di gestione ambientale da un Organismo di certificazione esterno. L'azienda ha predisposto un apposito studio atto a valutare le azioni da intraprendere in caso di chiusura e smantellamento dell'intero complesso industriale. Apposite planimetrie illustrano in dettaglio il passaggio di servizi e sottoservizi, ivi inclusi le linee tecnologiche interraste, il percorso fognario e quello delle acque di processo. Nel programma di smantellamento si avrà cura di valorizzare le componenti metalliche e tecnologiche che costituiscono parte integrante dello stabilimento, provvedendo ad una loro identificazione. Il materiale coibente sarà altresì identificato ed avviato a recupero o smaltimento, così come ogni altra tipologia di rifiuto.
4.1.2 Ottimizzazione delle operazioni mediante l'addestramento	L'azienda crede nell'addestramento del personale, a tutti i livelli, per migliorare l'efficienza dei propri processi produttivi, migliorare il controllo del processo e minimizzare i consumi. Con cadenza almeno annuale viene stilato un apposito Piano di formazione nel quale si tiene conto della necessità di istituire corsi di formazione, informazione ed addestramento, sia per specifiche professionalità, sia per l'intero comparto. Ciascun percorso formativo investe un Responsabile, che avrà cura di individuare le risorse necessarie, ottenere l'approvazione dei contenuti da parte dei responsabili dei vari processi e successivamente provvedere a monitorare l'efficacia del corso stesso.
4.1.3 Progettazione del design	Ogni intervento formativo ha anche una valenza dal punto di vista ambientale, verificando in ogni caso l'opportunità di intervenire sui consumi e sui livelli di emissione di inquinamento.
4.1.3.1 equipaggiamento per minimizzare i consumi ed i livelli di emissione	La progettazione impiantistica ha tenuto conto delle migliori tecnologie disponibili per tenere sotto controllo e minimizzare i livelli di inquinamento apportati all'ambiente esterno. In particolare, si è provveduto alla minimizzazione delle emissioni in atmosfera mediante impianti di abbattimento costituiti da filtri a maniche e altri sistemi improntati ad assicurare la massima efficienza possibile. Un apposito programma di manutenzione tiene sotto controllo le perdite che potrebbero verificarsi lungo l'impianto, e ciò è reso possibile grazie anche ad un sistema di videocontrollo ed ispezione sulle principali aree produttive. L'efficienza del sistema progettuale di controllo consente di verificare immediatamente ogni condizione non conforme, grazie anche un complesso sistema di sorveglianza elettronica del processo, che monitora in continuo i parametri fisici e chimici più salienti. I benefici di tale progettazione sono nella riduzione dei consumi e delle emissioni diffuse.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

4.1.3.2 Selezione di ventole efficienti e silenziose	Per quanto concerne le ventole (fans), si è provveduto alla installazione di sistemi ad alta efficienza, che comportano ridotte vibrazioni all'apparato, privilegiando maggiori diametri e minori velocità di rotazione.
4.1.3.3 Selezione di ventole con un basso numero di lame	Le squadre di manutenzione interna eseguono periodici controlli tesi anche alla verifica della rumorosità connessa alle singole installazioni di aerazione e condizionamento che usano ventole, prendendo in considerazione anche la loro periodica manutenzione o sostituzione con esemplari maggiormente performanti, ad esempio quelle che adottano un più basso numero di giri e siano dotati di un maggior numero di lame.

4.1.3.4 Design delle tubazione per ridurre le emissioni rumorose	Le tubazioni sono sia a vista che poste in opera inglobate in muri e canalizzazioni protettive. La scelta del tipo di collocazione in opera è legata a condizioni di sicurezza, alla necessità di monitoraggio del sistema, ed in genere alle condizioni impiantistiche. Ove possibile, le tubazioni vengono inserite in apposito materiale isolante, che ha la funzione di ridurre la rumorosità (ed in alcuni casi anche l'emissione termica). Il dimensionamento dei tubi è stato eseguito anche al fine di evitare il raggiungimento della frequenza di risonanza del fluido all'interno del tubo stesso.
4.1.3.5 Isolamento sonoro delle attrezzature	Il sistema maggiormente oggetto di attenzione da parte dell'azienda, ed anche il punto ove si genera la maggiore emissione acustica è il reparto di molitura. In tale reparto non vi è costante presenza di personale, e molti controlli vengono eseguiti mediante la videosorveglianza, proprio al fine di tutelare il personale. La rilevante distanza tra il reparto di molitura e la sala controllo rende bassa l'esposizione a rischio degli addetti. Dal punto di vista ambientale, le opere di mitigazione del rumore intraprese, rendono scarsamente rilevante ogni emissione acustica all'esterno, vista anche la distanza tra l'impianto ed i soggetti ricettori. L'isolamento è stato eseguito mediante opere murarie di adeguato spessore, e l'uso di pannelli sandwich costituiti da lamine metalliche e materiale fonoisolante. L'impianto di confezionamento è del tipo automatizzato, consta di attrezzature schermate ed isolate dalle altre aree dell'impianto. Anche in questo caso buona parte dell'isolamento verso l'esterno è realizzato mediante opere murarie e pannellature fonoisolanti.
4.1.3.6 Posizionamento delle attrezzature per dirigere il rumore lontano dai vicini	L'area del complesso aziendale è particolarmente isolata, e non vi sono nelle immediate vicinanze altre aziende o unità abitative.
4.1.4 Considerazioni sulla progettazione di installazione	Lo stabilimento non produce emissioni maleodoranti, ed in genere la distanza tra lo stabilimento e gli altri opifici e unità abitative rende minimo il rischio di emissioni in atmosfera di composti chimici, maleodoranti e non, né di emissioni acustiche.
4.1.4.1 Isolamento acustico di edifici	L'emissione acustica da un edificio è data dai contributi delle singole macchine e delle proprietà acustiche dei locali determinano il suono (riflessioni, riverberi). L'azienda ha minimizzato i livelli di pressione sonora interni grazie ad opere d'isolamento acustico applicate sia alle pareti, che a tetti e ad aperture. La potenza acustica di una sorgente è legata all'ampiezza della sua superficie, per cui l'azienda è intervenuta con misure di isolamento acustico, ottenuto in massima parte con elementi murari in calcestruzzo, che garantisce una struttura elastica ed allo stesso tempo di elevata densità. Gli elementi di apertura sono adeguatamente inglobati nella struttura, facendo sì che finestre, porte, tetti e lamelle abbiano un indice di isolamento del suono vicino a quello delle pareti, quindi in grado di mantenere il rendimento complessivo.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

5.1 Bat generali per l'intero settore alimentare

1	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il personale è stato edotto sugli aspetti ambientali, sia mediante la trasmissione della politica ambientale sposata dall'azienda, sia mediante interventi mirati di formazione, addestramento e sensibilizzazione
2	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha provveduto ad acquisire attrezzature ed impianti tali da ottimizzare i consumi di materie prime e rendere minime le emissioni, ed al tempo stesso facilitare il corretto funzionamento e la manutenzione (impiego di attrezzature robotiche, videosorveglianza, attrezzature ed impianti comandati da PLC).
3	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha intrapreso una politica di riduzione delle emissioni acustiche, agendo sulla manutenzione preventiva degli impianti, sulla scelta di attrezzature cofanate, insonorizzate e previo studio impiantistico che tiene conto delle emissioni acustiche generate da impianti e tubazioni.
4	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda è certificata Uni En ISO 9001 ed ha intrapreso da anni un costante approccio preventivo alla soluzione delle potenziali problematiche, che punta i suoi cardini anche sulla manutenzione preventiva/ordinaria, anche quale strumento per minimizzare eventuali rischi di danni ambientali (perdite, emissioni fuggitive, sostituzione di parti d'impianto inefficienti, riduzione di vibrazioni)
5	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha sotto controllo il consumo di acqua ed energia, e mantiene le condizioni per ridurre la produzione di rifiuti, mediante le seguenti attività:
5.1	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha sposato i principi della UNI EN ISO 9001, e tra questi: - l'impegno della direzione (inteso come interessamento del management all'organizzazione aziendale, stesura di un chiaro impegno atto a tenere sotto controllo i punti critici del processo produttivo, stilare gli appositi obiettivi e verificare il raggiungimento dei traguardi, anche ambientali, attraverso specifici investimenti) - l'organizzazione dei processi (in cui ogni processo è interfacciato agli altri ed è valutato il consumo di risorse idriche, energetiche ed ambientali) - la pianificazione del prodotto (in cui i centri di costo includono anche le spese legate alla produzione di rifiuti e gli impatti ambientali, monitorando gli stessi e provvedendo alla loro minimizzazione)
5.2	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'analisi del processo di produzione ha comportato, nel tempo, la costante riduzione del quantitativo di acque impiegate nel processo produttivo, grazie all'impegno per ridurre gli sprechi, ad una più attenta procedura di lavaggio delle trafilare, e soprattutto al fatto che l'acqua di raffreddamento viene sottoposta a ricircolo. Ciò comporta sia una riduzione del consumo della risorsa idrica che una riduzione degli scarichi idrici.
5.3	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il management ha definito appositi obiettivi e traguardi ambientali, ed in particolare ha delineato le condizioni per poter ridurre gli impatti legati alla produzione di rifiuti, studiando apposite modifiche nella gestione del processo. Altri obiettivi sono legati alla riduzione dell'uso delle risorse idriche.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

5.4	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La tecnologia mette a disposizione delle imprese continuamente le migliori condizioni di produzione riducendo il fabbisogno energetico e minimizzando la produzione di rifiuti. Tale approccio è sentito dalla azienda che sfrutta al meglio le potenzialità tecnologiche correnti per implementare miglioramenti al suo ciclo, anche nell'ambito della manutenzione programmata degli impianti.
5.5	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	A valle di ogni obiettivo ambientale del management aziendale vi è la stesura di un apposito piano di fattibilità, teso a verificare le modalità di applicabilità, le risorse necessarie, l'investimento e le tempistiche.
5.6	☐ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Ove il piano di fattibilità dimostra che l'obiettivo è raggiungibile, il Responsabile del processo individuato si preoccupa di stilare un apposito programma, rispondendo delle esecuzione dello stesso, e verificando che i vari step previsti dal programma siano raggiunti entro le tempistiche prevedibili.
5.7	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Dopo aver programmato un obiettivo, l'adozione di uno strumento di monitoraggio e controllo diventa indispensabile per verificare tempestivamente la corretta valutazione dell'efficacia dello stesso, o eventualmente instaurare prontamente le misure correttive più opportune; il monitoraggio serve altresì a quantificare e rendere evidente al management il progressivo andamento dell'obiettivo ambientale prefissato.
6	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Lo strumento del “monitoraggio” è applicato a tutti gli impatti ambientali, ed in particolare a: - livelli di consumo di energia; - consumo d'acqua; - emissioni in aria e acqua; - produzione di rifiuti; - rendimento del processo in termini di prodotto e sottoprodotto. Il sistema di monitoraggio adottato prevede le cadenze di controllo, le modalità di campionamento, i metodi analitici e la stesura di appositi rapporti sul monitoraggio eseguito.
7	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il sistema informatizzato aziendale consente di tenere sotto controllo tutti i materiali in ingresso e in uscita, il consumo energetico istantaneo, giornaliero e di lungo periodo, la tracciabilità dei propri rifiuti e degli scarichi idrici, il controllo continuo dell'ossigeno negli impianti termici per verificare l'efficienza di combustione.
8	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Lo strumento della “pianificazione” è correntemente adottato dalla azienda anche allo scopo di minimizzare la produzione di rifiuti ed assicurare la corretta frequenza di pulizia e sanificazione
9	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il trasporto di materie prime, prodotti ausiliari e rifiuti solidi sono eseguiti a secco, senza coinvolgere l'utilizzo delle risorse idriche, che intervengono solo nelle fasi d'impasto, raffreddamento e di lavaggio delle trafilate.
10	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'accurata programmazione ha cura di minimizzare lo stoccaggio in silos del grano, salvaguardando le caratteristiche alimentari dello stesso in virtù della relativa deperibilità dell'ingrediente.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

11	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda cura di verificare le condizioni per l'uso, il riuso o il recupero delle risorse impiegate per la produzione, tenuto conto delle prescrizioni della vigente normativa; in ogni caso, vale la minimizzazione degli sprechi di materie prime, che vengono accuratamente dosati, così come gli approvvigionamenti sono mirati alle specifiche esigenze
12	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le materie prime giungono mediante tubazioni direttamente ai punti di utilizzo, e le eventuali perdite sono facilmente verificabili mediante il sistema di videosorveglianza dell'impianto; anche gli approvvigionamenti avvengono mediante linea pneumatica, evitando la dispersione delle materie prime nell'ambiente esterno.
13	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Tale punto non è applicabile al processo aziendale della Newlat
14	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'acqua di raffreddamento viene gestita mediante circuiti separi che ne consentono il relativo riutilizzo.
15	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	I processi termici di riscaldamento e raffreddamento sono gestiti da software e sistemi di controllo in continuo che consentono di evitare lo spreco di energia, minimizzandone l'uso alle effettive necessità.
16	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il piano di pulizia e sanificazione adottato è in accordo ai principi del sistema HACCP, e viene periodicamente verificato nella sua efficienza ed efficacia.
17	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'attività produttiva è gestita senza la presenza di veicoli di servizio. L'intervento di veicoli avviene nel reparto magazzino a valle della pallettizzazione, per le operazioni di carico e scarico degli automezzi, e per qualche approvvigionamento. Si tiene conto del rumore dei veicoli nella relativa valutazione dell'impatto acustico ambientale.
18	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La movimentazione delle materie prime alimentari e del prodotto finito tiene conto dei requisiti igienici e della necessità di preservare le caratteristiche chimiche e fisiche del materiale, nel rispetto del Piano di autocontrollo HACCP.
19	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha sposato un sistema di gestione della qualità che prevede altresì la funzione di controllo operata sui suoi processi, anche per minimizzare gli impatti ed i costi legati a parametri ambientali (come la produzione di rifiuti ed i consumi di materie prime e di energia)
19.1	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	L'attività non prevede processi di stoccaggio refrigerato, ma la fase termica di essiccazione. Tale processo è controllato da un PLC che controlla la quantità di calore generato, al fine di evitare gli sprechi.
19.2	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Tutti i sistemi adottati in azienda per effettuare la movimentazione pneumatica dei materiali è soggetta ad un controllo continuo delle pressioni adottate e dei flussi generati. Tali grandezze sono sempre disponibili ed evincibili dai pannelli di controllo e ogni anomalia è immediatamente segnalata.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

19.3	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Le materie prime usate per lo svolgimento dell'attività non sono allo stato liquido, né sono presenti serbatoi legati allo stoccaggio di liquidi.
19.4	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le acque di lavaggio delle trafilare, per motivi essenzialmente igienici, non possono essere riutilizzate per lo stesso o per altri scopi, in quanto contengono un carico di inquinanti tali da rendere sconsigliabile anche l'eventuale processo di trattamento delle stesse per un eventuale riciclo.
19.4.1	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile al tipo di processo
19.4.2	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile al tipo di processo
19.4.3	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile al tipo di processo
20	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	I processi a umido dell'azienda consistono nel lavaggio delle trafilare, nel raffreddamento e nell'impasto. Nel lavaggio viene usata la quantità minima di acqua per ottenere lo scopo. Nel raffreddamento l'acqua utilizzata viene ricircolata. Nell'impasto l'acqua è uno degli ingredienti ed è dosato a seconda del tipo di pasta da produrre. I sistemi di dosaggio sono realizzati mediante misuratore di flusso.
21	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le materie prime vengono selezionate a monte del processo, e devono avere specifiche caratteristiche all'atto della accettazione. In azienda vengono usate solo materie prime previamente selezionate. Durante la lavorazione si producono sottoprodotti che sono utilizzabili in altri processi produttivi (es. per la produzione di mangimi).
22	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le acque del processo non sono sottoposte a spandimento sul suolo, ma allontanate tramite condotta sotto traccia per giungere all'impianto di trattamento consortile (CGS SpA).

5.1.1 Gestione ambientale

X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda è certificata secondo la standard ISO 9001; pur non essendo certificata ISO 14000, essa si allinea a tale standard stabilendo e divulgando una propria Politica ambientale, effettuando la pianificazione di obiettivi e traguardi ambientali da raggiungere e predisponendo l'analisi ambientale iniziale su cui si basano tutte le attività di controllo, verifica e miglioramento. Tutte le attività svolte dall'azienda sono proceduralizzate, tenendo conto anche gli aspetti ambientali. Nelle procedure di sistema è individuata: - la Struttura e la Responsabilità; - l'addestramento e le modalità di ottenere e migliorare la competenza; - la comunicazione; - le modalità di coinvolgimento del personale; - la documentazione interna ed esterna applicabile; - le modalità di controllo dell'efficienza del processo; - la programmazione della manutenzione; - la pianificazione delle emergenze e relativa risposta; - la verifica del rispetto delle norme ambientali. L'azienda attua il controllo delle condizioni non conformi e azioni correttive, includendo: - il monitoraggio e misura delle stesse - l'instaurazione di azioni preventive - le relative registrazioni - gli audit di verifica e la valutazione periodica della corretta interpretazione delle norme e loro aggiornamento; Tutto l'iter è suffragato da una formazione manageriale e la predisposizione di un apposito regolamento ambientale interno.
X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La NEWLAT ha stilato dal 2011 un proprio Codice etico, pubblicandolo e dandone ampia diffusione, che s'ispira anche al principio di salvaguardia dell'ambiente e delle biodiversità, pertanto, rispetta l'ambiente come risorsa da tutelare a beneficio della collettività e delle generazioni future. Nel rispetto delle normative vigenti, NEWLAT adotta le misure più idonee a preservare l'ambiente, promuovendo e programmando lo sviluppo delle attività in coerenza con tale obiettivo e attraverso processi compatibili e rispettosi di compatibilità dell'ambiente. La NEWLAT è costantemente impegnata nella ricerca delle soluzioni più idonee a favorire il risparmio energetico, riducendo l'impatto ambientale ed evitando lo spreco di risorse primarie e materie prime fondamentali. http://www.newlat.eu/wp-content/uploads/2013/03/Codice-Etico-Newlat.pdf
X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La NEWLAT è attualmente certificata da organismo notificato secondo lo standard SMETA (Responsible Sourcing Audit). Si tratta di un sistema di certificazione che si basa su di un audit di terza parte, effettuato in base alle linee guida SMETA 4 Pillars (Sedex Members Ethical Trade Audit) ed esamina il rispetto di norme nell'ambito Sicurezza, Ambiente, Condizioni di lavoro, Business Integrity. Tale standard, molto rigoroso, è riconosciuto a livello internazionale dai membri del SEDEX (Organizzazione no profit dedicata al miglioramento delle pratiche etiche e di responsabilità sociale nel sistema globale di commercio; ha più di 25.000 membri in 23 settori industriali in più di 150 paesi).

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

5.1.2 Collaborazione con le attività a monte e a valle

X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda, consapevole dell'importanza dei rapporti con coloro che sono coinvolti nella fornitura di materie prime e di altri ingredienti, e con le aziende di autotrasporto, esegue appositi audit sugli impatti ambientali generati da tali fornitori, qualificandoli solo ove sia verificabile il loro interessamento alle tematiche ambientali ed alla predisposizione di rigorosi obiettivi ambientali. Allo stesso modo, la NEWLAT verifica mediante controlli a campione che il proprio prodotto sia consegnato alle catene di commercio mantenendone le condizioni ottimali (etichettatura, imballaggio, rispetto delle caratteristiche igieniche, rispetto dei tempi di consegna).
--	---

5.1.3 Pulizia degli equipaggiamenti e dell'impianto

1	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La rimozione dei residui delle materie prime viene eseguita (mediante il lavaggio delle trafilte) ad ogni cambio di ricetta.
2	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda è dotata di pozzetti di scarico per la raccolta delle acque esterne. Le acque di lavaggio interne sono raccolte mediante apposite canalizzazioni e convogliate al sistema di scarico.
3	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	La pulizia a secco non viene applicata stante la tipologia di produzione alimentare
4	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il lavaggio delle trafilte avviene passando varie fasi, di cui la preliminare è di "ammollo" delle stesse in una sufficiente quantità di acqua, al fine di consentire un successivo lavaggio a pressione.
5	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Appositi programmi di lavaggio sono stati realizzati al fine di tenere sotto controllo i quantitativi di acqua e di prodotti detergenti da utilizzare, minimizzandoli al fine di ridurre sia i consumi che i tempi di lavaggio e risciacquo.
6	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Il lavaggio di tipo manuale non viene svolto in azienda.
7	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il lavaggio con getti a pressione viene eseguito al fine di rimuovere meccanicamente le incrostazioni dalle maglie delle trafilte, riducendo il quantitativo di acqua necessario per analoga attività.
8	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il riutilizzo dell'acqua di raffreddamento viene eseguito per lo stesso tipo di attività, ma non per altri utilizzi (es. per il lavaggio).
9	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Gli agenti chimici che vengono utilizzati sono tali da poter garantire un adeguato lavaggio, ma non contengono sostanze chimiche in concentrazioni tali da arrecare danno all'ambiente. In particolare la concentrazione di tensioattivi fosfonati è particolarmente bassa, inferiore al 5%, seppur ancora necessari per poter operare in acque con elevata durezza. Anche gli altri tensioattivi sono usati in modo limitato.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

10	☒ X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le attrezzature di grandi dimensioni vengono lavate con getti d'acqua a pressione sul posto, assicurando con appositi programmi di lavaggio l'esatto dosaggio di acqua e detergenti.
11	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ X Non applicabile	Tale attività non è applicabile agli impianti della Newlat.
12	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ X Non applicabile	Il tipo di processo non comporta uno sbalzo di pH nei reflui, per cui non si può adottare un'autoneutralizzazione.
13	☒ X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'uso del sale sodico di EDTA non è richiesto, se non in minime concentrazioni, legate esclusivamente all'elevata durezza delle acque di lavaggio.
14	☒ X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La sterilizzazione avviene mediante getti di vapore, e non mediante sostanze chimiche.

5.1.4 BAT aggiuntivi per alcuni processi e operazioni unitarie applicabili in alcuni settori alimentari

5.1.4.1 Ricezione e spacciamento dei materiali	☒ X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le operazioni di carico e scarico dei mezzi sono effettuate a motore spento. Non è previsto l'uso di automezzi dotati di sistemi di refrigerazione.
5.1.4.2 Centrifugazione / separazione	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ X Non applicabile	Non applicabile. In azienda non si effettuano trattamenti preliminari sulle acque mediante centrifugazione e separazione, dopo aver concordato con il gestore consortile dei reflui la inutilità del processo.
5.1.4.3 Affumicatura	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non si effettua affumicatura.
5.1.4.4 Frittura	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non si effettuano frittura
5.1.4.5 Conservazione in taniche, bottiglie e vasetti	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non si effettua tale conservazione
5.1.4.6 Evaporazione	☒ X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il vapore viene captato e si sfruttano le sue caratteristiche per la sterilizzazione.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

5.1.4.7 Congelamento e refrigerazione	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
--	--	--

5.1.4.8 Raffreddamento	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	È stata eseguita l'installazione di una torre di raffreddamento a circuito chiuso che con un adeguato sistema di pompaggio assicura la circolazione e pressurizzazione automatizzata dell'acqua ai gruppi di termostatazione.
-----------------------------------	--	---

5.1.4.9 Imballaggio	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il tipo d'imballaggio scelto (film plastico) rende agevole la scelta di un basso peso dell'imballaggio e rende possibile un minore volume in paragone ad altre scelte (es. cartone o poliaccoppiati). D'altro canto, per gli imballaggi secondari e terziari si utilizza esclusivamente cartone proveniente da fonti ecologiche (cartone certificato FSC, secondo i principi e criteri di Forest Stewardship Council). L'azienda esegue l'acquisto degli imballaggi all'ingrosso, direttamente dalle aziende produttrici, dopo aver qualificato le stesse sulla base di precisi criteri anche ambientali. Gli eventuali scarti di film di plastica, di cartoni sono raccolti separatamente e avviati a recupero. Il sistema d'imballaggio è eseguito mediante apposite linee automatizzate che hanno cura di ridurre al minimo lo spreco di materiale.
--------------------------------	--	---

5.1.4.10 Generazione ed utilizzo dell'energia		
1	☐ Applicata ☒ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda non ha ritenuto finora utile la produzione di energia, stante gli attuali consumi e gli investimenti richiesti.
2	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il recupero energetico viene eseguito mediante torri di scambio termico
3	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il mancato utilizzo delle linee produttive comporta il loro automatico spegnimento.
4	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Ogni linea è dimensionata sulla base del quantitativo di prodotto da realizzare, ottimizzando in questo modo i consumi energetici ed i tempi di realizzazione.
5	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Ogni fattore di potenza è minimizzato sulla base del lavoro che deve essere svolto.
6	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda usa variatori di velocità in automatico per ridurre il carico gravante sui ventilatori e pompe nelle varie condizioni.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

7	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Tutte gli equipaggiamenti che contengono fluidi o materiali caldi sono dotati di apposito isolamento termico.
8	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	I regolatori di frequenza sono presenti sui principali motori aziendali

5.1.4.11 Utilizzo dell'acqua	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le pompe prelevano dalla falda solo il quantitativo di acqua necessaria alle esigenze aziendali.
---	--	--

5.1.4.12 Utilizzo dell'aria compressa

1	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il livello di pressione dell'aria compressa è gestito da un processore che tiene conto delle quantità necessarie e della pressione richiesta.
2	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il sistema di gestione dell'aria compressa è completamente automatizzato e tale da ridurre, ove possibile, gli sprechi.
3	☐ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il sistema di aria compressa prevede dei compressori silenziati, ubicati lontano dalle altre linee di produzione, e che dispongono di dispositivi silenziatori per le prese d'aria e le uscite.

5.1.4.13 Sistemi a vapore

1	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'utilizzo del vapore è studiato in modo apposito per massimizzarne il relativo rendimento sulla base di appositi studi eseguiti per garantire la sanitizzazione degli apparati.
2	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il sistema di erogazione del vapore è tale da impedire perdite di vapore durante le fasi a monte ed a valle della sua applicazione.
3	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	I sistemi di trasporto del vapore prevedono il convogliamento dello stesso solo nei punti e negli stadi ove esso è richiesto.
4	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il dimensionamento degli sfiati consente un'agevole cattura del vapore
5	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Ogni linea di erogazione di vapore è soggetta ad apposite verifiche di manutenzione, al fine di verificarne nel tempo efficacia ed efficienza.
6	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Lo spurgo della caldaia è resa minima sulla base delle attuali conoscenze impiantistiche e la manutenzione periodica prevista.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

5.1.5 Minimizzazione delle emissioni in atmosfera	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda gestisce le emissioni in atmosfera prendendo in considerazione un approccio di tipo preventivo sia sulla base della progettazione impiantistica, sia nella esecuzione di una serie di controlli a valle del processo stesso, teso ad assicurare che le emissioni in atmosfera siano sotto costante controllo. In particolare:
1	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha la consapevolezza delle proprie emissioni in atmosfera, nell'ambito della valutazione dei propri impatti ambientali, ed ha valutato che:
1.1	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Tutte le emissioni in atmosfera sono inevitabili, irriducibili, stante l'attuale tecnologia disponibile e che non possono essere soggette ad un ulteriore abbattimento sulla base di criteri di efficienza;
1.2	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Tutte le emissioni provenienti dal sito sono state accuratamente identificate, i punti di emissione sono stati codificati ed i relativi inquinanti sono stati individuati; non si individuano, stante l'attuale condizione, emissioni legate a particolari condizioni del processo che risultino atipiche o fuori controllo
1.3	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Tutte le emissioni significative, convogliate e diffuse, sono oggetto di relativo campionamento ed analisi.
1.4	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il campionamento e l'analisi delle emissioni in atmosfera ha valenza anche per poter verificare che gli inquinanti possano aver subito un incremento nel tempo per fattori non controllabili; tutte le misure per contenere le emissioni in atmosfera (es. i sistemi di abbattimento) sono oggetto di verifiche periodiche e relative manutenzioni.
2	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La captazione degli inquinanti viene eseguita alla fonte stessa della loro produzione.
3	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le procedure di avvio e interruzione delle linee di produzione hanno avuto particolare attenzione al fine di verificare che nelle fasi di arresto della linea, i sistemi di aspirazione e abbattimento delle emissioni continuino fino a quando sia effettivamente necessario.
4	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	I valori di emissione delle polveri sono sempre inferiori a quelli previsti dalle BAT (5-20 mg/Nm ³ per polveri secche, 35 - 60 mg/Nm ³ per le polveri umide). Il valore di TOC non è monitorato in quanto non è previsto per tale attività. La concentrazione delle polveri nei vari camini è riportata nella Scheda L
5	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	L'attività non genera odori molesti.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

5.1.6 Trattamento delle acque di scarico	X Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Le acque di scarico, assimilabili a quelle urbane, vengono avviate al depuratore consortile CGS SpA.
---	--	--

1	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
2	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
3	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
4	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
5	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
6	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
7	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
8	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
9	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
10	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
11	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
12	☐ Applicata ☐ Non applicata X Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

13	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
14	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
15	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
16	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
17	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.
18	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile in quanto in azienda non viene svolta tale fase.

5.1.7 Rilascio accidentale		Al fine di ridurre il rischio di rilascio accidentale di contaminanti ambientali, ci si attiene ai seguenti principi:
1	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha provveduto ad identificare le potenziali fonti di incidenti / rilascio accidentale che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente, ed ha previsto per ciascuna di esse le misure cautelari da adottare.
2	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Un'apposita procedura aziendale ha valutato la probabilità di potenziali incidenti identificati / rilasci accidentali che si verificano e la loro gravità, eseguendo una valutazione dei rischi.
3	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha stilato un apposito programma di manutenzione preventiva, che individua appositi controlli da eseguire per individuare preventivamente i potenziali incidenti / rilasci accidentali.
4	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il controllo del processo produttivo viene eseguito in continuo mediante la misurazione di particolari parametri fisici di processo (es. pressione, flusso) che servono ad individuare e attuare le misure di controllo necessarie per prevenire gli incidenti e ridurre al minimo il danno per l'ambiente. Unitamente ad esse vige un attento controllo remoto che opera mediante videosorveglianza delle parti più critiche.
5	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	L'azienda ha stilato un proprio Piano di emergenza, che viene regolarmente verificato simulando alcune tipologie di eventi incidentali, e verificando che le risposte previste siano attuate, ed al tempo stesso siano efficaci per ridurre l'entità del danno ambientale.
6	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	È presente un apposito registro su cui sono inseriti tutte le emergenze ed i mancati incidenti, anche quelle che non hanno determinato incidenti.

Ditta richiedente NEWLAT S.p.A.	Sito di EBOLI (SA)
---------------------------------	--------------------

5.2 BAT aggiuntive per alcuni settori alimentari	In questa sezione saranno prese in considerazione solo le BAT di esclusiva pertinenza per l'attività in questione.
---	--

5,2,3 BAT aggiuntive per i settori di vegetali e frutta		Nell'assunto che tali BAT possano riguardare anche la produzione di farina e pasta, in quanto prodotte a partire da cereali, di seguito si riporta l'applicabilità delle stesse:
1	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	La riduzione al minimo dei tempi di stoccaggio è una caratteristica aziendale, che tiene conto negli approvvigionamenti, delle specifiche esigenze di produzione
2	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Nel mulino, per la lavorazione della semola, viene praticata una separazione a secco, tra la farina ed i sottoprodotti (che verranno convogliati per altri utilizzi da parte di ditte esterne, es. mangimifici)
3	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile, in quanto tale attività non viene svolta
4	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile, in quanto tale attività non viene svolta
5	☐ Applicata ☐ Non applicata ☒ Non applicabile	Non applicabile, in quanto tale attività non viene svolta
6	☒ Applicata ☐ Non applicata ☐ Non applicabile	Il riciclo dell'acqua è limitato a quelle delle acque di raffreddamento

Allegati alla presente scheda ²	
	Y
Eventuali commenti	

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