

ALLEGATO 2

APPLICAZIONE DELLE BAT (prot. 853187 del 25.10.2010)



SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione:		
N	BEST AVAILABLE TECHNIQUES	APPLICAZIONE
1	Attivazione di un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati)	Non applicata. Da applicare entro il 30/07/2011
2	Attivazione di un programma di addestramento e sensibilizzazione del personale.	Non applicata. Per tale scopo si dovrà eseguire entro il 30/07/2011: Formazione continua del personale sulla gestione degli aspetti ambientali presenti nel sito. Esistono delle procedure operative per gli aspetti ambientali principali, nei quali è previsto: Pianificazione delle manutenzioni; Interventi eseguiti da personale tecnico interno specializzato e ove necessario fornito direttamente dalla case costruttrici degli impianti.

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

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

Ditta richiedente: SORRENTINO ALIMENTARI srl		Sito di: PAGANI (SA)
3	Utilizzare un programma di manutenzione stabilito	Applicata. Esiste un programma di manutenzione ordinaria e straordinaria di preparazione degli impianti al processo produttivo.
4	Immagazzinamento breve dei sottoprodotti animali e possibilmente loro refrigerazione	Non applicata. Da applicare entro il 30/07/2011
5	Attivare un sistema di monitoraggio e misurazione dei consumi d'acqua	Non Applicata. Da applicare entro il 30/07/2011
6	Separare le acque di processo dalle altre	Applicata. Lo stabilimento è dotato di reti di raccolta delle acque differenziate in funzione della qualità delle stesse.
7	Eliminare i rubinetti a scorrimento e provvedere alla periodica sostituzione delle guarnizioni di tenuta della rubinetteria, servizi igienici, ecc.	Non applicata. Da una valutazione costi benefici l'applicazione è prevista entro il 30/07/2011
8	Effettuare la prima pulizia a secco degli impianti con successivo lavaggio con idropulitrici a pressione dotate di ugelli con comandi a pistola e applicazione alle caditoie sui pavimenti trappole amovibili per la separazione dei solidi	Applicata. L'azienda effettua già una pulizia a secco degli impianti e sono presenti griglie amovibili per la intercettazione e separazione dei solidi
9	Riduzione dei consumi di acqua - Progettazione e costruzione di veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili	Applicata. I veicoli e le attrezzature sono realizzate in modo che siano facilmente pulibili
10	Controllo degli odori attraverso un trasporto di sottoprodotti in contenitori chiusi, la chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti, l'installazione di porte autochiudenti dei reparti di lavorazione ed il lavaggio frequente delle aree di stoccaggio	Applicata. I sottoprodotti sono stoccati in cassoni scarrabili chiusi e/o coperti, forniti da aziende autorizzate allo svolgimento di tale attività; esse provvedono alla pulizia, sanificazione e asciugatura di detti contenitori tra un trasporto e il successivo. L'azienda non effettua lavorazioni di sottoprodotti per cui non è applicata la chiusura delle zone di scarico e l'installazione di porte autochiudenti
11	Controllo del rumore	Non applicata. Da applicare entro il 30/07/2011
12	Controllo delle emissioni gassose con la sostituzione, se è possibile, della nafta con gas naturale per il funzionamento degli impianti di generazione di calore	Applicata. L'azienda utilizza gas metano
13	Controllo delle quantità di acqua e di detergenti impiegati nella pulizia degli impianti e dei locali con opportuna selezione dei detergenti	Applicata. L'azienda effettua sostanzialmente lavaggi con idropulitrici che hanno a bordo macchina contatempo dai quali risalire ai consumi di acqua e detergenti

Ditta richiedente: SORRENTINO ALIMENTARI srl	Sito di: PAGANI (SA)
--	----------------------

14	Evitare, quando è possibile, i disinfettanti clorurati	Non applicata. Da applicare entro il 30/07/2011
15	Trattamento chimico – fisici sulle acque di scarico per l'eliminazione dei solidi sospesi e dei grassi	Applicata. Nel processo depurativo esistente sono presenti griglie e un flottatore e di quanto altro utile per l'eliminazione dei solidi
16	Trattamenti biologici sulle acque di scarico per l'eliminazione di BOD, COD	Applicata. Il trattamento esistente è di tipo biologico
17	Trattamento sulle acque di scarico per l'eliminazione di N e P	Applicata. Il processo depurativo è di tipo biologico

Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per tutti gli stabilimenti di macellazione, in aggiunta a quanto previsto al precedente punto:

1	Effettuare la pulizia a secco dei mezzi di trasporto degli animali vivi (bovini e pollame) prima del lavaggio, con un successivo lavaggio dei mezzi di trasporto con getti d'acqua a pressione comandati da pistola	Applicata. Nelle direttive aziendali è previsto che i trasportatori di animali vivi hanno l'obbligo di asportare i solidi dagli automezzi prima del lavaggio. Successivamente avviene il lavaggio degli automezzi. La zona di lavaggio automezzi è munita di idropulitrice con comando a pistola
2	Raccolta continua di sottoprodotti secchi e separati tra loro, in combinazione con sistemi di ottimizzazione delle raccolte di gocciolamento e sangue	Non Applicabile. L'azienda opera con un trasporto pneumatico che utilizza una minima quantità di acqua
3	Effettuare la prima pulizia a secco dei pavimenti delle sale di macellazione e sezionamento	Applicata. La pulizia dei pavimenti prevede una prima fase a secco per la rimozione dei solidi
4	Disattivare tutti i rubinetti non necessari dalla linea di macellazione	Non Applicata. Da applicare entro il 30/07/2011
5	Isolamento delle vasche di sterilizzazione dei coltelli	Non Applicabile. Per richiesta del servizio sanitario, l'acqua utilizzata per la sterilizzazione dei coltelli non ristagna negli sterilizzatori, ma è ad erogazione continua
6	Miglioramento della gestione dell'energia, in generale negli impianti di refrigerazione in particolare	Applicata. Inizialmente il sito provvedeva alla refrigerazione tramite un circuito a glicole, che veniva a sua volta raffreddato da dei compressori a freon (Sistema a due passaggi). Nel corso del 2009 sono stati effettuati investimenti per l'installazione di impianti di refrigerazione ad espansione diretta per le celle che sono più intensamente utilizzate. Questo consente, terminate le fasi di macellazione con utilizzo delle celle di preraffreddamento di escludere il chiller a glicole ed utilizzare unicamente i compressori ad espansione diretta che sono posizionati vicino le celle di interesse realizzando un ulteriore risparmio di energia in quanto non necessita il trasporto del glicole evitando anche il riscaldamento dello stesso per effetto

		JOULE.
7	Controllo e ottimizzazione del circuito dell'aria compressa	Applicata. Inizialmente l'impianto prevedeva 2 compressori a vite. Negli anni scorsi sempre sfruttando le ancillary dell'impianto esistente, è stato introdotto un compressore a vite di che sopperisce alle esigenze dello stabilimento nei periodi di off peak.
8	Per i nuovi stabilimenti ovvero in caso di modifiche sostanziali prevedere che le macchine installate abbiano un sistema di pulizia Cleaning in place (CIP)	Non applicabile. Le macchine installate non sono progettate per applicazione del CIP. Non esistono circuiti con passaggio di fluidi edibili

Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche nei macelli di animali di grossa taglia, in aggiunta a quanto previsto ai precedenti punti :

1	Interrompere l'alimentazione degli animali almeno 12 ore prima della macellazione	Applicata. L'azienda prevalentemente effettua la macellazione degli animali di grossa taglia entro le 12 ore. E' prassi che si richieda agli allevatori intermediari la non alimentazione dei capi nel rispetto delle norme relative ai regolamenti sul benessere animale
2	Installare abbeveratoi con apertura comandata dagli animali nella zona di stabulazione	Applicata. L'azienda è provvista di abbeveratoi comandati dagli animali
3	Prevedere temporizzazione della docciatura dei maiali durante la stabulazione	Non applicabile. L'azienda ha installato un impianto di condizionamento delle stalle per ricambio di aria allo scopo di ottemperare al benessere degli animali durante i picchi di temperatura
4	Pulire a secco i pavimenti delle zone di stabulazione e passaggio degli animali seguita dal lavaggio (bovini)	Applicata. Per le stalle di sosta dei bovini è prevista l'asportazione a secco delle deiezioni.
5	Ottimizzare le operazioni di dissanguamento, raccolta stoccaggio del sangue con l'allungamento delle linee di sgocciolamento e l'impiego di spatole per la raccolta periodica del sangue sulle tramogge	Applicata. L'azienda usa spatole raschianti manuali per liberare dal sangue le zone di raccolta
6	Applicare un sistema di controllo automatico del livello delle vasche di scottatura	Applicata. Il troppo pieno esistente è realizzato in modo che a vasca piena di animali non vi è fuoriuscita di acqua
7	Compatibilmente con le indicazioni veterinarie, effettuare il ricircolo delle acque di lavaggio prima della scottatura e dell'acqua di raffreddamento dopo flambatura	Non applicabile. Prima della scottatura non avviene il lavaggio degli animali
8	Nelle nuove linee di macellazione dei suini con scottatura in vasca ovvero in caso di modifiche sostanziali, prevedere l'isolamento e l'eventuale copertura delle vasche ad acqua calda o preferire linee di	Non applicabile. Non si è in presenza di linea di nuova o soggetta a modifiche sostanziali

	scottatura a condensazione del vapore (scottatura verticale)	
9	Nelle nuove linee di macellazione suini ovvero in caso di modifiche sostanziali, preferire l'installazione di depilatrici a ricircolo interno delle acque	Non applicabile. L'impianto esistente non consente detta tecnologia
10	Sostituzione delle docce di lavaggio e depilazione a scorrimento con ugelli orientabili	Applicata. Esiste un fine corsa che attiva il lavaggio solo in presenza della mezzena
11	Installare nelle flambatrici interruttori di erogazione del gas che interrompono l'erogazione in assenza di "carcasse"	Applicata. Esiste interruttore di erogazione che interrompe l'afflusso di gas in assenza di carcasse.
12	Nei nuovi stabilimenti ovvero in caso di cambiamenti sostanziali prevedere la possibilità di riutilizzare i fumi della macchina flambatrice per il riscaldamento dell'acqua	Non applicabile. Da una analisi del rapporto costi benefici, l'investimento ha un ritorno non conveniente
13	Sterilizzare la sega di sezionamento in una vaschetta con ugelli di acqua calda anzichè in bagno di acqua calda corrente	Applicata. La vasca utilizzata per la sterilizzazione è ad ugelli
14	Svuotamento a secco degli stomaci e dei visceri	Non applicabile. Linea suini: la maggior parte viene smaltita. Linea bovini: visto il limitato numero di capi macellati a settimana, non si ritiene che l'investimento porti a sostanziali benefici
15	Controllo e riduzione allo stretto necessario dell'uso di acqua per la movimentazione dei visceri e nel caso di lavaggio e trasporto degli intestini con acqua con eventuale trattamento DAF (Dissolver air flotator) degli effluenti di queste operazioni	Non applicabile In quanto gli intestini non sono lavati ma smaltiti
16	Nei macelli bovini e ovini dove esiste la possibilità di consegna alla conceria e lavorazione delle pelli entro 8 – 12 ore prevedere lo stoccaggio a medie temperature delle pelli	Non applicata. Le pelli vengono ritirate entro 2 h dal termine della macellazione
17	Valutare la possibilità di effettuare la salatura in zongola di pelli di ovini macellati	Non applicata. Le pelli vengono ritirate entro 2 h dal termine della macellazione

Allegati alla presente scheda²

n.a....	Y...
n.a....	Y...

Eventuali commenti

In riferimento alle M.T.D. descritte l'azienda, dopo aver valutato i tempi ed i costi per l'adeguamento di quelle non applicate, ha redatto un programma per la loro implementazione. Pertanto verrà utilizzata la seguente legenda: **non applicata** = (tempo di implementazione: entro 30 luglio 2011).

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