

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

Con riferimento alle MTD valide per tutti i settori produttivi (LG MTD Industria Alimentare marzo 2008) si procede all'individuazione analitica degli adempimenti da parte dell'azienda.

(H1.)

1. Attivare un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati).

L'azienda dispone di un sistema certificato Bioagricert ed ISO 9001 (vedasi scheda A) con procedure ad integrazione riguardanti la formazione ed informazione del personale, le disposizioni normative, il controllo operativo, la gestione dei rifiuti.

2. Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale.

Vedasi punto 1

3. Utilizzare un programma di manutenzione stabilito.

L'azienda di un sistema computerizzato di manutenzione per tutte le apparecchiature ed impianti realizzato tramite software dedicato.

4. Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali

Vedasi successivo punto H3- 1. Riguardo alle emissioni, avvenendo le consegne a carico di ditte esterne, l'azienda non può intervenire direttamente su tale aspetto.

5. Riduzione dei consumi di acqua - Installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina

La riduzione dei consumi è attuata anche attraverso sistemi di riciclo (vedasi scheda C), l'azienda dispone di misuratori d'acqua in fase di approvvigionamento ed in tal modo monitora i consumi ed i risparmi di acqua.

6. Riduzione dei consumi di acqua - Separazione delle acque di processo dalle altre

L'azienda dispone di separazione dei circuiti di utilizzo delle acque (acque di processo, acque degli scarichi igienici). (vedasi schede G e H)

7. Riduzione dei consumi di acqua – Riduzione del prelievo dall'esterno. Impianto di raffreddamento a torri evaporative

Vedasi successivo punto H3- 5/6/7/8.

8. Riduzione dei consumi di acqua - Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto

L'azienda recupera le acque di raffreddamento derivate dai processi di condensazione dei vapori, mediante la reimmissione nel ciclo (vedasi scheda C)

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 F.Ili Voza s.r.l.	Sito di Eboli
-------------------------------------	---------------

9. Riduzione dei consumi di acqua - Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, ecc.
La rubinetteria è del tipo a leva.

10. Riduzione dei consumi di acqua - Impiego di idropultrici a pressione.
Per la pulizia vengono utilizzate idropultrici a pressione.

11. Riduzione dei consumi di acqua - Applicare agli ugelli dell'acqua comandi a pistola.

La rubinetteria è del tipo tradizionale. Il ciclo produttivo non prevede l'uso di rubinetti a comando manuale, minimizzando così il rischio di perdite accidentali di acqua. L'unica tipologia manuale a leva (vedasi punto 9) è presente nei locali/servizi destinati al personale ed è così costituita per motivi d'igiene.

12. Riduzione dei consumi di acqua - Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti trappole amovibili per la separazione dei solidi.
Presenti caditoie all'interno delle aree di produzione.

13. Riduzione dei consumi di acqua – Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.
N/A.

14. Riduzione dei consumi di acqua – Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.
Vedasi punto 5

15. Riduzione dei consumi energetici. Miglioramento del rendimento delle centrali termiche.

Collezione dei dati di rendimento della combustione, che al prossimo riesame della direzione previsto dal sistema di gestione della qualità saranno analizzati. (30/5/2009)

16. Riduzione dei consumi energetici. Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi.
Le condotte dei fluidi caldi e gli scambiatori sono coibentati contro la dispersione del calore.

17. Riduzione dei consumi energetici. Demineralizzazione dell'acqua
Presente sistema di addolcimento

18. Riduzione dei consumi energetici. Cogenerazione

Non presente. La gestione dei consumi energetici è tenuta sotto controllo tramite analisi effettuata da società appositamente incaricata (Cost Management srl con sede in Varese) che non ha previsto ad oggi la cogenerazione come sistema di riduzione economicamente vantaggiosa dei consumi. Tale aspetto sarà però affrontato nel previsto monitoraggio periodico.

19. Uso efficiente dell'energia elettrica. Impiego di motori ad alta efficienza.
Acquistato compressore ad alta efficienza per gli usi previsti in produzione.

20. Uso efficiente dell'energia elettrica. Rifasamento.
Presente rifasatore nella cabina elettrica.

21. Uso efficiente dell'energia elettrica. Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina

L'analisi dei consumi energetici ha evidenziato un consumo inferiore rispetto alle linee guida di settore (vedasi scheda O) tale aspetto sarà comunque tenuto sotto controllo e valutato tramite analisi effettuata da società appositamente incaricata (vedasi punto 18)

22. Controllo delle emissioni gassose Sostituire combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore.

Ditta richiedente F.lli Voza s.r.l.	Sito di Eboli
-------------------------------------	---------------

Esiste la possibilità tecnica di sostituire il btz con il metano come combustibile a più alta efficienza, tale possibilità è ostacolata dalla mancanza di impianti di questo tipo nella zona destinata a fondi agricoli ove sorge l'azienda. Al prossimo riesame della direzione previsto dal sistema di gestione della qualità sarà valutata (30/5/2009).

23. Controllo delle emissioni gassose – Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento

Non presente, i parametri di emissione e di rendimento sono controllati periodicamente mediante analisi delle emissioni in atmosfera (vedasi scheda L)

24. Controllo delle emissioni gassose – Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (NH₃)

Non applicabile

25. Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni

Non applicabile

26. Abbattimento polveri mediante filtri a maniche

Non applicabile

27. Controllo del rumore – Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto.

Non applicabile (Vedasi scheda M)

28. Controllo del rumore – Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità.

Non applicabile (Vedasi scheda M)

29. Controllo del rumore – Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto.

Presente valutazione periodica ai sensi d.lgs 81/08

30. Controllo del rumore – Piantumazione di alberi nell'area circostante all'impianto.

Non applicabile (Vedasi scheda M)

31. Controllo del rumore – Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi

maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri etc..).

Non applicabile (Vedasi scheda M)

32. Controllo del rumore – Altri interventi.

Non applicabile (Vedasi scheda M)

33. Trattamenti di depurazione effluenti. Riduzione del carico di solidi e di colloidali al

trattamento per mezzo di diverse tecniche. Prevenire la stagnazione di acqua,

eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminare il

grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un flottatore,

possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione dei solidi.

Presenti tali accorgimenti come da perizia tecnica giurata per l'autorizzazione allo scarico (Vedasi scheda H)

34. Trattamenti di depurazione effluenti liquidi. Riduzione dei consumi energetici per

mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del

corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso

L'impianto è dimensionato e presenta accorgimenti come da perizia tecnica giurata per l'autorizzazione allo scarico (Vedasi scheda H)

35. Scelta della materia grezza.

Ditta richiedente F.Ili Voza s.r.l.	Sito di Eboli
-------------------------------------	---------------

Scelta in base ad un capitolato dettato anche dal sistema certificato Bioagricert ed ISO 9001 (vedasi scheda A)

36. Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare

Presente valutazione periodica ai sensi d.lgs 81/08

37. Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione

Prodotti valutati nel piano di autocontrollo aziendale ai fini della sicurezza alimentare (sanificante: Parasan IC, detergente alcalino schiumogeno: D-Foam Chlor, detergente alcalino: Tembrite, disincrostante acido: Super Dilac, detergente alcalino: Distar 44, detergente acido: D-Foam Acid)

38. Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di ridurre l'utilizzo di EDTA.

Prodotti valutati nel piano di autocontrollo aziendale ai fini della sicurezza alimentare (vedasi punto 37)

39. Impiego di sistemi di lavaggio CIP

Nel circuito a ciclo chiuso della passata a fine ciclo viene pompata una soluzione sanificante.

40. Traffico e movimentazione materiali

Utilizzo di muletti diesel ed elettrici.

41. Gestione dei rifiuti – raccolta differenziata

Effettuata mediante indicazione codice cer.

42. Gestione dei rifiuti - riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo

effettuata mediante conferimento al recupero dei materiali riciclabili.

43. Gestione dei rifiuti – accordi con i fornitori

Recupero come materia prima per mangimi e terre da coltivazione.

44. Gestione dei rifiuti – riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU)

destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio non presente compattatore.

45. Gestione dei rifiuti – compattazione fanghi

Non applicabile, i fanghi sono smaltiti a fine ciclo di depurazione biologica

46. Suolo e acque sotterranee – gestione dei serbatoi fuori terra

Non applicabile

47. Suolo e acque sotterranee – gestione dei serbatoi interrati

Presente serbatoio per il BTZ in vasca di cemento armato, come descritto nel certificato di collaudo del 1/7/2002 (redatto dall'ing Picilli Pierino)

48. Suolo e acque sotterranee – gestione delle tubazioni

Non applicabile

49. Suolo e acque sotterranee – Adozione di solai impermeabili

Non applicabile

50. Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione

Presente valutazione periodica ai sensi d.lgs 81/08

Ditta richiedente F.Ili Voza s.r.l.	Sito di Eboli
-------------------------------------	---------------

(H3. Conserve vegetali)

1. Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità.

- Al fine di minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità, vengono attuate le seguenti tecniche:

Nel capitolato di fornitura per i pomodori è richiesto esplicitamente al conferitore (controllo a monte) lo sgrossamento del materiale danneggiato meccanicamente e/o di marciumi o difetti gravi, immaturo e comunque non idoneo alla trasformazione. (come specificato nella scheda C)

Ciò in quanto tale materiale inidoneo deve essere separato e costituisce la fonte più importante di inquinamento organico prodotto dallo stabilimento.

L'inquinamento organico, infatti, è causato da questa quota di prodotto vegetale. Pur tuttavia i materiali che dovessero sfuggire al controllo a monte, durante il lavaggio e la cernita, sono recuperati attivamente come "terre e materiali litoidi" per i terreni agricoli mentre le "foglie e materiali eduli" come materiali da utilizzare per ottenere compost evitando così il recapito in fognatura o l'eliminazione come rifiuto solido (generalmente ad un elevato grado di umidità), e da una quota che deriva dalle fasi successive di trasformazione (scarti di produzione, pulizia di impianti e locali). Anche la polpa, le bucce e i semi di pomodoro sono conferite ad operatori dell'alimentazione zootecnica.

2. Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale.

- Ai fini di minimizzare l'impatto ambientale ed economico dall'apporto di materia organica di scarto, è comunque ridotta al minimo tecnico la sosta di materia prima fra ingresso in fabbrica dei carri e invio in linea.

I sistemi di pelatura in essere sono quelli a minor impatto ambientale (sia meccanici che a vapore).

3. Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto.

- Lo stoccaggio temporaneo è ridotto al minimo: le materie prime vengono processate nelle ore successive al loro deposito, per evitare inutili perdite di prodotto.

Sono in essere sistemi automatici di regolazione della traccimazione così da minimizzare traccimazioni, rimanenze inutilizzabili e sgocciolamenti non necessari. In tal modo è ridotto lo scarto prodotto e di conseguenza l'inquinamento organico prodotto, oltre che aumentata la resa di produzione.

4. Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto.

Il sistema è a ciclo chiuso, senza permettere perdite di prodotto.

5. Installare autoclavi di sterilizzazione con recupero di acqua calda e/o funzionanti a cestone rotante per ridurre i tempi di sterilizzazione e i consumi energetici.

Presenti autoclavi per la sterilizzazione non dotate di sistema di recupero. Non applicabile

6. Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione.

Non applicabile

7. Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione.

Non applicabile

8. Installare condensatori a superficie negli evaporatori.

Non applicabile