
SEFA S.r.l.

Sede operativa: Via Casa Attanasio 306, S. ANTONIO ABATE (NA)

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



Indice

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	5
A.1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....	5
A.1.1. <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	<i>5</i>
A.1.2. <i>Inquadramento geografico-territoriale del sito.....</i>	<i>5</i>
A.2. STATO AUTORIZZATIVO	5
B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	7
B.1. PRODUZIONI	7
B.2. RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	7
B.2.1. <i>Consumi Idrici.....</i>	<i>7</i>
B.2.2. <i>Consumo di Energia</i>	<i>8</i>
B.3. CICLO PRODUTTIVO	9
B.3.1. <i>Operazioni Preliminari.....</i>	<i>9</i>
C. QUADRO AMBIENTALE	11
C.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	11
C.2. EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	13
C.2.1. <i>Risultati delle Analisi delle acque di scarico.....</i>	<i>14</i>
SCARICHI INDUSTRIALI E DOMESTICI	16
N° SCARICO.....	16
MODALITÀ DI SCARICO	16
RECETTORE.....	16
VOLUME MEDIO ANNUO SCARICATO.....	16
IMPIANTI-FASI DI TRATTAMENTO.....	16
C.3. EMISSIONI SONORE.....	17
C.4. EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO	17
C.5. PRODUZIONE DI RIFIUTI	17
C.6. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE.....	20
D. QUADRO INTEGRATO	21
D.1. APPLICAZIONE DELLE BAT.....	21
E. QUADRO PRESCRITTIVO	24
E.1. ARIA	24
E.1.1. <i>Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.</i>	<i>24</i>
E.2. ACQUA	25
E.2.1. <i>Valori limite di emissione.....</i>	<i>25</i>
E.2.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>25</i>
E.2.3. <i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>25</i>
E.2.4. <i>Prescrizioni generali.....</i>	<i>25</i>
E.2.5. <i>Prescrizioni specifiche.....</i>	<i>25</i>
E.3. RUMORE	25
E.3.1. <i>Valori limite.....</i>	<i>25</i>
E.3.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>26</i>
E.3.3. <i>Prescrizioni generali.....</i>	<i>26</i>
E.3.4. <i>Prescrizioni specifiche.....</i>	<i>26</i>
E.4. SUOLO	26
E.5. RIFIUTI	26
E.5.1. <i>Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>26</i>
E.5.2. <i>Prescrizioni generali.....</i>	<i>26</i>
E.5.3. <i>Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate</i>	<i>27</i>
E.6. ULTERIORI PRESCRIZIONI	27
E.7. MONITORAGGIO E CONTROLLO	27
E.8. PREVENZIONE INCIDENTI	28



E.9.	INTERVENTI SULL' AREA ALLA CESSAZIONE DELL' ATTIVITÀ.....	28
F.	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	29

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Sefa S.r.l.
Anno di fondazione	1980
Sede Legale	Via Casa Attanasio 306, S. Antonio Abate (Na)
Sede operativa	Via Casa Attanasio 306, S. Antonio Abate (Na)
Settore di attività	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno, ovvero materie prime vegetali con una capacità di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale)
Codice attività (Istat 1991)	15.33
Codice attività IPPC	6.4 (b)
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	Ia classe lett.b) n° 43
Dati occupazionali	Numero totale addetti: 65 media annuale lavoro stagionale

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione depositata dalla società richiedente, protocollata dalla Regione in data 03/09/2007 prot. 741348, integrata per richiesta di subentro dalla SEFA S.r.l. in data 09/12/2009 prot. 1066959, e successivamente integrata in data 15/03/2010 prot. 228344, in data 07/03/2011 prot. 179327, in data 09/08/2011 prot. 621020 in data 23/09/2011 prot. 716280 e in data 14/12/2011 prot. 948565. Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale ed esaminate in conferenza di servizi.



A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

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

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

Tabella A1 – Attività IPPC

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	6.4 b	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno ovvero materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale)	Mat. Prime vegetali con prodotti finiti realizzati: 841 ton/giorno

La ditta SEFA S.r.l. ubicata nel Comune di S. Antonio Abate alla Via Casa Attanasio n° 306 è un'industria conserviera specializzata nella trasformazione e produzione di conserve alimentari, quali pomodoro pelato e concentrato. Essa presenta una superficie complessiva di circa 9.224 m², di cui scoperta 4.500 m².

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

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta pavimentata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
4724	4500	9224	1998	-

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito.

L'attività di produzione della SEFA S.r.l. si svolge all'interno di tre capannoni industriali che sono riportati sullo stralcio catastale del comune di S. Antonio Abate al foglio 4, p.lle nn. 571 – 2600, compreso il piazzale dove avvengono le attività di carico e scarico delle materie prime e prodotti finiti. E' presente ad una distanza di circa 250 m anche un'area di servizio in cui è ubicato il depuratore, riportata sullo stralcio catastale al foglio 4, p.lla n. 2088, con una superficie di circa 2.500 m².

La superficie complessiva del sito è di circa 9.224 m², dei quali circa 4.700 sono coperti, mentre la superficie scoperta è suddivisa tra i 2.000 m² del piazzale aziendale ed i 2.500 m² dell'area depuratore, verso il quale convergono le acque reflue provenienti dal processo produttivo. Tale area viene utilizzata anche per lo stoccaggio temporaneo della maggior parte dei rifiuti prodotti.

La destinazione d'uso dell'area di ubicazione della SEFA come da PRG vigente è Zona D2 - Industria esistente. Sono presenti nei dintorni del sito altri opifici industriali di piccole e medie dimensioni e civili abitazioni.

A.2. Stato autorizzativo

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è definito nella Tabella A3:



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

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	Decreto dirigenziale n° 180 del 08/03/05		Giunta Regionale della Campania	D.P.R. 203/88 D.Lgs 152/06	Autorizzazione provvisoria ai sensi dell'art. 15 del D.P.R. 203/88.
	Decreto dirigenziale n° 590 del 17/12/2008				Voltura in favore della ditta SEFA S.r.l. dell'autorizzazione provvisoria alle emissioni in atmosfera già rilasciata con Decreto Dirigenziale n° 180 del 08/03/05 alla ditta Europa Conserve S.r.l.
Scarico acque reflue	Autorizzazione allo scarico n. 293/08 del 22/07/08	22/07/2012	Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano	Art. 124 e seg. D.Lgs 152/06	Autorizzazione allo scarico dei reflui provenienti dalla SEFA S.r.l. nella pubblica fognatura di Via Casa Attanasio in S. Antonio Abate (NA)
Autorizzazione igienico/sanitaria	Prot. n° 7703 del 05/09/2008 Registrazione ex art. 6 col n° 2166 S 063074 1533		Azienda Sanitaria Locale NA 5 Dipartimento di Prevenzione Pompei	Reg. CE/852/2004	
Certificato Prevenzione Incendi	Prat. N° 105559 del 27/07/2008	27/07/2011	Comando Prov. V.V.F di Napoli	D.M. 16/02/82	Attività individuate ai n.ri 88,15, 58, 91, 2, 43 dell'elenco allegato al D.M. 16/02/82
Approvvigionamento idrico	- Pozzo n. 1: Matr. 4079917 (uso industriale) - Pozzo n. 2 Matr. 6013412 (uso industriale)		ASUB S.p.a.		Assentimento di concessione per utilizzo di acque sotterranee relative ai due pozzi (codici pozzi: 074-IN-004-2600; 074-IN-004-0571;) con Prot. N. 03436/UBA/2009 del 17/11/09.



B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

Le materie prime impiegate nel processo per la produzione di pomodori pelati sono rappresentate da pomodori, i quali vengono sottoposti ad una serie di trattamenti in successione prima di divenire prodotto finito. Per l'anno 2009 sono entrati in produzione circa 46.269,26 t di pomodori. Questi sono stati lavorati e trasformati in conserve di pomodori pelati da 0,5 kg, da 3 kg e da 3,4 kg; e in doppio concentrato con residuo ottico 28/30 che viene confezionato in scatole da 2,5 kg. Il quantitativo lordo di scatolame prodotto nell'anno 2009 risulta essere:

Tabella B1 – Sintesi della produzione per l'anno 2009

Formato	Netto Prodotti finiti (kg)
0,5 kg	2.869.956
3 kg	8.895.859
3,4 kg	4.528.704
Doppio concentrato R.O 28/30 - 2,5 kg	1.433.600
Totale	28.569.565

Nell'ambito dell'attività lavorativa le materie ausiliarie impiegate sono rappresentate da prodotti chimici necessari per il processo di depurazione dei reflui, la pulizia e disinfezione degli impianti di produzione; la quantità annua utilizzata è nell'ordine di circa 15,3 t. Tali sostanze vengono stoccate in aree dedicate, in condizioni di sicurezza, al fine di evitare il rischio di sversamenti accidentali.

I prodotti chimici, anticorrosivi, disincrostanti per la pulizia degli impianti presentano i simboli C; Xi; Xn; N; e le Frasi di rischio R 22-31; R 34/35; R 36/ 37/38; R 41-43; R51-53; R 65/66; R 10/11. I componenti principali di questi prodotti sono idrossido di potassio, acido citrico, e sodio idrato. La quantità annua utilizzata è nell'ordine di circa 5,06 t.

I prodotti chimici impiegati per l'impianto di depurazione presentano i simboli C; Xi; Xn; N; F; e le frasi di rischio R 22-31; R 35/36; R38-41; R 50-52; R 53-67. I componenti principali di questi prodotti sono Policloruro di alluminio, Solfato di alluminio, Silicati, Fosfati, Ipoclorito di sodio. La quantità annua utilizzata è nell'ordine di circa 10,28 t.

Per la movimentazione interna dei carrelli elevatori viene utilizzato quale combustibile il gasolio, stoccato in un serbatoio fuori terra dotato di adeguato bacino di contenimento, che presenta i simboli Xn; N; e le Frasi di rischio R40 ; R 51-53 ; R65-66. Il gasolio è costituito da una miscela di idrocarburi ed il suo consumo annuo è di circa 21.944 litri.

B.2. Risorse idriche ed energetiche

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

B.2.1. Consumi Idrici

La tipologia di lavorazione della SEFA richiede l'impiego di quantità rilevanti di acqua che viene prelevata dai 2 pozzi artesiani per l'approvvigionamento idrico a scopo industriale.

Il consumo di acqua dei pozzi viene misurato tramite i totalizzatori posti su ogni pompa di emungimento.

Il quantitativo di acqua emunta dal Pozzo P1 per l'anno 2009 è pari a 231.800 m³, mentre per il pozzo P2 il consumo annuo è pari a 614 m³ i quantitativi totali emunti nel 2009 sono stati pari a 232.414 m³.

La richiesta di concessione allo sfruttamento delle acque sotterranee è stata presentata alla Provincia di Napoli con Prot. Gen. Amm. Prov. le n° 16120 del 21/03/96. Prot. ASUB n° 3645 del 03/04/02. In data 04/05/09 è stato effettuato un sopralluogo da parte dei tecnici dell'ASUB, come risulta dal verbale di visita Prot. n° 1418/UBA/2009, nel quale si attesta che lo stato dei luoghi è conforme a quanto dichiarato.

Rispetto alla situazione autorizzativa dei due pozzi, la SEFA dispone dell'assentimento di Concessione per l'utilizzo di acque sotterranee, Prot. N. 03436/UBA/2009 datato 17/11/09, da parte dell'ASUB S.p.A. Questo provvedimento stabilisce l'esistenza delle condizioni per l'assentimento della concessione di anni otto per



estrazione ed utilizzazione di acque sotterranee ad uso industriale per un consumo annuo di 250.000 m³ ed una portata di esercizio non superiore a 50 l/s. La SEFA provvede periodicamente ad effettuare analisi in autocontrollo per verificare la potabilità delle acque emunte dai pozzi aziendali come garanzia della qualità della risorsa idrica.

Secondo quanto emerso in conferenza di servizi, l'acqua prelevata dal pozzo individuato come P2 non è potabile e viene utilizzata per la pulizia e il raffreddamento dei macchinari. In assenza di certificazione di potabilità, il circuito alimentato dall'acqua prelevata dal pozzo P2 dovrà essere mantenuto fisicamente separato dal circuito alimentato dall'acqua prelevata dal pozzo P1, eliminando le valvole a saracinesca che separano i due circuiti. Le acque del pozzo P1 potranno essere utilizzate per attività che vengono a contatto diretto con il pomodoro, soltanto dopo che l'ASL ha certificato la potabilità. Nelle more della certificazione sulla potabilità del Pozzo P1 l'azienda non potrà utilizzare per il ciclo produttivo l'acqua emunta da tale pozzo. Qualora la società ottenga la certificazione sulla potabilità anche dell'acqua emunta dal pozzo P2 non è tenuta a rimuovere le valvole a saracinesca che separano i due circuiti.

B.2.2. Consumo di Energia

L'energia utilizzata per il processo lavorativo è quella elettrica e termica, necessarie per il funzionamento degli impianti ed attrezzature e per l'attività di cottura e sterilizzazione del prodotto conservato.

Nel 2009 si è avuto un consumo di energia elettrica di circa 1.150 MWh. L'azienda dispone di una cabina elettrica che permette la trasformazione dell'alta tensione in media tensione (da 20.000 V a 380 V).

Per la produzione di vapore, l'energia termica viene prodotta mediante bruciatori alimentati a gas naturale a servizio delle tre caldaie presenti presso l'impianto. I consumi di gas naturale nel 2009 sono stati pari a circa 2.372.851 Nm³ per un'energia termica consumata pari a 23.918 MW. La SEFA dispone delle tre caldaie di seguito descritte

Tabella B2 – Caldaie presenti presso la SEFA S.r.l.

Tipologia generatore di calore	Potenza termica di combustione (kW)
Caldaia matr. PR1483/87	13.960
Caldaia - matr. PR 2228/93	10.993
Caldaia - matr. PR1670/88	10.116

con potenzialità totale di 35.069 kW. Generalmente le ultime due vengono utilizzate secondo necessità produttive.



B.3. Ciclo produttivo

B.3.1. Operazioni Preliminari

Ciclo di produzione – POMODORI PELATI

La materia prima, allo stato fresco, arriva dalle zone di raccolta nello stabilimento in cassoni di plastica (bins). Dopo i controlli qualitativi di rito, i cassoni contenenti la materia prima idonea, dopo lo stoccaggio, sono avviati alla trasformazione. Mediante ribaltabins automatico, i cassoni contenenti i pomodori sono svuotati in una vasca di acciaio inox piena d'acqua, dove avviene il primo lavaggio e l'eliminazione delle impurità grossolane.

Poi il pomodoro attraversa il defogliatore e diserbatrice al fine di eliminare i residui di erba, fango, terra, pomodoro marcio, ecc.. Dopo di ciò è lavato in cestelli rotativi. Dopo il lavaggio avviene l'eliminazione del prodotto verde o non ancora maturo, mediante l'utilizzo di selezionatrici ottiche. Il prodotto scartato è raccolto in bins di plastica. La prima cernita manuale è eseguita su tappeti di cernita da personale addetto.

I pomodori così selezionati sono sottoposti, per l'eliminazione della pelle, ad una rapida scottatura con vapore e in seguito raffreddati ed inviati su rulli separapelle per ottenere il distacco completo della pelle. In questa fase è eseguita la seconda cernita manuale su tappeti di cernita. Nel caso di mancata pelatura, il personale provvede ad eliminare definitivamente i residui di bucce, nonché le bacche gialle ed i pomodori con difetti.

Lo scarto proveniente dai nastri di cernita è recuperato per la produzione di succo e/o concentrato. Il prodotto recuperato è triturato, raffinato ed inviato ad un impianto di concentrazione (evaporatore) che provvede ad eliminare l'acqua ed innalzare il brix. Seguono le operazioni di correzione succo e pastorizzazione. La salsina viene quindi inviata alla colmatrice nella produzione di pelati. I pomodori pelati interi sono immessi, mediante riempitrici volumetriche in barattoli da 500g, 3000g, 3.400g. Dopo di che è aggiunto, mediante colmatrici sottovuoto, succo di pomodoro caldo.

Ai barattoli pieni di pomodori pelati e succo sono applicati, con macchine aggraffatrici, coperchi di formato vario secondo la grandezza dei contenitori. I barattoli aggraffati di pomodori pelati sono sottoposti a sterilizzazione ad una temperatura superiore a 99 °C per diversi minuti. Dopo la sterilizzazione i barattoli ermeticamente chiusi sono raffreddati con acqua. L'acqua usata per il raffreddamento, in gran parte, è recuperata mediante l'utilizzo di vasche di recupero che permettono di riciclarla e quindi riutilizzarla per la fase di concentrazione mediante evaporatore. Sui coperchi dei barattoli pieni contenenti il prodotto, è applicata, con inchiostro indelebile, una sigla alfanumerica che riporta il lotto di produzione.

I barattoli sterilizzati e raffreddati sono convogliati automaticamente e predisposti per una pallettizzazione automatica che avviene in linea.

Ciclo di produzione – CONCENTRATO

La materia prima fresca arriva in cassoni su camion ed è sottoposta alle stesse operazioni di controllo qualità effettuate per la produzione di pelati.

I cassoni contenenti la materia prima idonea, dopo lo stoccaggio, sono avviati alla trasformazione. I pomodori, stivati in cassoni, con ribaltabins automatico, sono ribaltati in una vasca di lavaggio, sottoposti ad una cernita per l'eliminazione del verde e del marcio, triturati, sottoposti ad un processo di hot-break, raffinati ed inviati all'evaporatore in continuo.

La triturazione provoca la rottura del frutto e lo rende adeguato per le fasi successive. Il prodotto triturato è riscaldato allo scopo di rendere più agevole il distacco dalla buccia nella successiva operazione di estrazione e quindi inviato al gruppo di raffinazione.

La raffinazione ha lo scopo di separare le bucce e i semi dalla polpa tramite un gruppo di setacci cilindrici che provvedono contemporaneamente alla spremitura del succo.

Il succo in uscita dalla raffinazione giunge in una vasca di raccolta che alimenta la fase di concentrazione e di preparazione del succo da aggiungere alla scatola.

La salsina (succo concentrato) è inviata ad una riempitrice che provvede al riempimento in scatola. Ai barattoli pieni di succo concentrato di pomodoro sono applicati, con macchine aggraffatrici, coperchi di formato vario a secondo della grandezza dei contenitori.

I barattoli aggraffati sono sottoposti a pastorizzazione ad una temperatura superiore a 99 °C per diversi minuti, mediante l'utilizzo di sterilizzatori del tipo a bagno continuo, per i barattoli del formato da 500g, e rotativi continui per i barattoli del formato da 3.400g.



Dopo la pastorizzazione i barattoli ermeticamente chiusi sono raffreddati con acqua. L'acqua usata per il raffreddamento, in gran parte, è recuperata mediante l'utilizzo di vasche di recupero che permettono di riciclarla e quindi riutilizzarla per un successivo raffreddamento.

I barattoli sterilizzati e raffreddati sono convogliati automaticamente e predisposti per una pallettizzazione automatica che avviene in linea. I palletts sono stoccati in magazzino.

Per ottenere il concentrato di pomodoro, viene sottratta acqua al succo in uscita, mediante un evaporatore continuo e portato a valori di residuo prefissati che generalmente raggiungono il valore di residuo ottico prestabilito 28/30 °Brix. Il prodotto è scaricato in scatole da circa 2.500g.

Ai palletts contenenti i barattoli sono applicati dei cartellini per l'identificazione (data, prodotto, lotto, n. palletts). L'aggiunta di etichette, di cartone e/o vassoi con termoretraibile, consente la preparazione delle confezioni per poi essere venduto alla clientela.



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera prodotte dalla SEFA sono essenzialmente costituite dai fumi di scarico provenienti dall'attività di combustione delle caldaie, nonché dal vapore acqueo derivante dalle scottatrici, dalle pelatrici e dagli sterilizzatori. Nei fumi delle caldaie sono presenti sostanze quali NO_x , SO_x , e CO derivanti dalla combustione del gas naturale utilizzato per alimentare i bruciatori delle tre caldaie. Queste emissioni vanno direttamente in atmosfera.

L'azienda dispone di autorizzazione provvisoria alle emissioni in atmosfera – modifica impianto esistente – DPR 203/88 – art. 15, rilasciata dalla Regione Campania con decreto dirigenziale n° 180 del 08/03/2005 a nome della ditta preesistente, Europa Conserve S.r.l.

A seguito della richiesta inoltrata alla Giunta Regione Campania, Settore Ecologia, la SEFA S.r.l. ha ottenuto il rilascio del Decreto Dirigenziale n° 590 del 17/12/2008, di voltura dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera a proprio nome. Tale autorizzazione richiede un controllo annuale sulle emissioni e l'invio delle relative certificazioni analitiche presso l'organo regionale competente.

Il quadro delle emissioni in atmosfera della SEFA è riportato nella Tabella C1. Nella tabella viene inoltre indicato il rendimento di combustione delle tre caldaie. Tale valore viene misurato ogniqualvolta si effettuano le analisi sulle emissioni.



Tabella C1 – Quadro emissioni in atmosfera della SEFA S.r.l.

Sezione L.1: EMISSIONI											
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm³/h]	Inquinanti					
						Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Colonna obiettivo	
					misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
1	E	C	Caldaia Matr. Apparecchio PR 1483/87		6.237	SO _x		5	18	Valore rispettato	/
						NO _x	250	5		228	1,42
						Polveri		0.5		Valore rispettato	/
						CO				165	1,2
						Rendimento di combustione				92 %	
2	E	C	Caldaia Matr. Apparecchio PR 2228/93		5.990	SO _x		5	18	Valore rispettato	/
						NO _x	250	5		176	1,05
						Polveri		0.5		Valore rispettato	/
						CO				180	0,7
						Rendimento di combustione				94,1 %	
3	E	C	Caldaia Matr. Apparecchio PR 1670/88		4.510	SO _x		5	18	Valore rispettato	/
						NO _x	250	5		215	0,96
						Polveri		0.5		Valore rispettato	/
						CO				180	0,7
						Rendimento di combustione				91,8 %	



C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

La lavorazione della SEFA richiede l'impiego di quantità rilevanti di acqua che viene prelevata dai 2 pozzi artesiani per l'approvvigionamento idrico a scopo industriale.

I punti di scarico finale presenti presso la SEFA S.r.l. sono 3 e vengono indicati nella planimetria presentata nel progetto (allegato T – Planimetria punti di approvvigionamento acque e reti degli scarichi idrici) con i punti S1, S2, S3:

- Lo scarico S1 è relativo alle acque di processo (indicato nel diagramma di flusso con la lett. A), è di tipo discontinuo (2 mesi/anno), recapita nella rete fognaria comunale e presenta una portata media misurata al totalizzatore di circa 132.000 m³/anno, che corrispondono a circa 2.400 m³/giorno. Tale scarico, prima dell'immissione in fogna viene sottoposto ad un trattamento di depurazione di tipo chimico fisico attraverso l'impianto di depurazione a servizio dell'azienda che è dislocato a circa 250 m dallo stabilimento. La tipologia di inquinanti presenti nei reflui è rappresentata principalmente da sostanze organiche quali Materiali grossolani, Solidi Sospesi Totali, COD, BOD5, Azoto ammoniacale, le cui concentrazioni allo scarico vengono sottoposte a controllo analitico con cadenza quindicinale durante la campagna di lavorazione del pomodoro.
- Lo scarico S2 è relativo alle acque di raffreddamento, è di tipo discontinuo (2 mesi/anno), recapita nella rete fognaria comunale, e presenta una portata media calcolata di circa 100.414 m³/anno, che corrispondono a circa 1.825 m³/giorno. Per questo scarico non è stato previsto nessun trattamento depurativo in quanto si tratta di acque di raffreddamento in eccesso non recuperabili, prive di carico inquinante.
- Lo scarico S3 è quello relativo alle acque pluviali ed è principalmente utilizzato per convogliare le acque pluviali provenienti dai capannoni verso la rete fognaria. Inoltre, in caso di una remota tracimazione dalla vasca delle acque di raffreddamento presente a valle dell'impianto di sterilizzazione dei barattoli, il surplus di acqua di raffreddamento può essere fatto confluire, tramite condotta verso questo punto di scarico.

Trattandosi di produzione di tipo alimentare, nello stabilimento non si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze pericolose, per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione negli scarichi idrici.

Anche le acque meteoriche provenienti dal piazzale dell'area impianto depurazione e dal piazzale esterno dello stabilimento vengono convogliate all'impianto di depurazione prima dell'immissione in fogna, in quanto il piazzale è adibito a zona di stoccaggio materie prime e di movimentazione di materiali.

La SEFA dispone di un campionatore automatico posto sul pozzetto di campionamento delle acque reflue immesse in fognatura composto da n° 24 bottiglie con capacità di ognuna di 1000 ml e di un misuratore di portata per la registrazione dei quantitativi scaricati marca VEGA SON 51, matr. D77761, n° di serie 12984085.

Per gli scarichi idrici, l'azienda nelle more del rilascio dell'AIA è autorizzata con provvedimento n. 293/08 dell'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano allo scarico delle acque nella rete fognaria del Comune di S. Antonio Abate. L'autorizzazione allo scarico prevede l'osservanza delle sotto indicate condizioni e prescrizioni.

Condizioni inderogabili e prescrizioni per il rilascio dell'autorizzazione:

- La SEFA S.r.l. si impegna al rispetto dei seguenti regolamenti e disciplinari vigenti:
Regolamento del Servizio Idrico Integrato – Parte II – Fognatura e depurazione (delibera CDA Ente d'Ambito 22 luglio 2005, n. 14);
Disciplinare delle procedure di autorizzazione allo scarico delle acque reflue nella pubblica fognatura (Delibera CDA Ente d'Ambito 15 febbraio 2007, n. 3);
Ordinanze del Commissario Delegato per il superamento dell'emergenza socio-economica-ambientale nel bacino idrografico del fiume Sarno.
- La ditta è a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di cui sopra e ne ha copia archiviata presso gli uffici.
- L'azienda conferma tutte le condizioni, schede, planimetrie e documentazioni presentate per la richiesta di autorizzazione, che ne hanno determinato il rilascio;
- L'azienda conferma il mantenimento del sistema dello scarico, comprensivo dei pozzetti di ispezione idonei al prelievo ed al campionamento, nonché ogni operazione di manutenzione connessa;
- L'azienda provvede a mantenere la corretta impermeabilizzazione dei due pozzi dove sono installati i misuratori di portata n. 4049917 – Pozzo P1 e n. 6013412 – Pozzo P2;
- La SEFA S.r.l. provvede alla comunicazione annuale (entro il 31 gennaio) dei quantitativi di acqua emunta dai due pozzi aziendali. Non vi è approvvigionamento idrico dall'acquedotto comunale.



- La SEFA S.r.l. quando è in esercizio l'attività di trasformazione effettua controlli analitici quindicinali mediante laboratorio specializzato, onde assicurare il rispetto dei valori limite di emissione nella rete fognaria di cui alla Tab. 3 dell'All. 5 alla parte III del D.Lgs 152/06. Inoltre, è a conoscenza del divieto di conseguire i valori limite mediante diluizione con acque prelevate allo scopo, con acque di raffreddamento e di lavaggio.
- In caso di installazione di bypass a monte dell'impianto di depurazione ne verrà data comunicazione all'Ente ed al Gestore.
- La SEFA S.r.l. ha provveduto all'installazione nel pozzetto "C" di un campionatore automatico dei reflui ed effettua, tramite apposito totalizzatore allo scarico, autodenuncia annuale all'Ente d'Ambito ed al Gestore dei quantitativi scaricati.

C.2.1. Risultati delle Analisi delle acque di scarico

Il tipo di scarico proveniente dalla SEFA recapita in pubblica fognatura e rientra nella disciplina dell'art. 107 del D.L.vo 152/06 i cui valori limite di emissione sono indicati nella Tabella 3 dell'Allegato 5 del suddetto decreto. Sulla base della propria attività produttiva la SEFA ha dichiarato che:

- non sono presenti in azienda cicli produttivi specifici così come elencati nella tabella 3/A ovvero settori produttivi di sostanze particolarmente tossiche o bioaccumulabili;
- non sono presenti negli scarichi sostanze come quelle elencate nella Tabella 5 dell'Allegato 5 del suddetto decreto, che possano determinare l'imposizione di limiti più restrittivi da parte dell'ente gestore della fognatura, ovvero sostanze pericolose tali da richiedere particolari limiti autorizzativi;
- l'impianto ha un'efficienza depurativa tanto maggiore quanto più stabile ed omogeneo è il carico idraulico in ingresso.

L'impianto, per le sue caratteristiche tecniche presenta una portata media di 150 m³/h e una portata massima di 180 m³/h durante il ciclo di lavorazione. Dalla valutazione del carico inquinante a monte del depuratore e quello a valle dello stesso, si può ritenere che l'impianto garantisce una perfetta funzionalità ed efficienza, quest'ultima di circa 75-80 % (riferimento al COD in entrata/uscita). Tale dato di efficienza è stato ottenuto da indagini analitiche condotte sugli effluenti, dalle quali si evince che i COD misurati a monte impianto pari a 600 – 800 mg/l e quelli misurati a valle dell'impianto sono risultati pari a 150 – 200 mg/l.

I parametri inquinanti che vengono presi in considerazione per valutare il rispetto dei valori limite sono quelli derivanti dall'autorizzazione allo scarico rilasciata dall'ATO con provvedimento n° 293/08 del 22/07/2008 che riprendono quelli del Disciplinare del Servizio Idrico Integrato (D.C.A. 18/09/2008 N° 16) Tabella H "Parametri minimi da ricercare obbligatoriamente nelle analisi dei campionamenti degli scarichi industriali", punto 15:

Tabella C2 – Parametri minimi da ricercare negli autocontrolli effettuati sugli scarichi idrici.

Altre lavorazioni non comprese e non assimilabili alle precedenti	Unità di misura	Valori limite Pubblica Fognatura
COD	mg/l	< 500
COD dopo Sed. 60' a Ph 7	mg/l	< 250
BOD5	mg/l	< 250
Solidi Sospesi Totali	mg/l	< 200
Ph	Unità di Ph	5,5 – 9,5
Azoto ammoniacale	mg/l	< 30
Azoto nitrico	mg/l	< 30
Fosforo totale	mg/l	< 10
Tensioattivi totali	mg/l	< 4
Piombo	mg/l	< 0,3
Rame	mg/l	< 0,4
Idrocarburi totali	mg/l	< 10
Cloruri	mg/l	< 1200
Solfati	mg/l	< 1000



L'azienda, inoltre, in virtù delle Ordinanze del Prefetto n° 358/Sarno del 03/05/96 e n° 685 del 22/04/02 presenta nella parte finale dello scarico un sistema di microstacciatura e apparati di controllo.

Il primo necessita per il trattenimento di eventuali sostanze sospese sfuggite dall'impianto di depurazione ed è costituito da un sistema filtrante a maglie fini e regolari di dimensioni di 1000 micron.

Il secondo è un apparato di controllo costituito da un totalizzatore della portata delle acque depurate e scaricate in fogna e da un campionatore in automatico costituito da n. 24 bottiglie da 1 l. Inoltre, in base all'Ordinanza Prefettizia n° 142 del 17/05/04 l'azienda provvede alla nomina di un tecnico conduttore dell'impianto di depurazione.

Dalla documentazione prodotta dalla Società risulta per gli scarichi idrici che i valori misurati degli inquinanti presenti non superano il 90% dei valori limite di cui alla Tab. 3 dell'All. 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 "scarico in pubblica fognatura".



Tabella C3 – Scarichi idrici della SEFA S.r.l.

SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI													
N° Scarico	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato							Impianti/-fasi di trattamento		
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione						
					m³/g	m³/a							
1	A Acque di processo	Discontinuo (2 mesi/anno)	Fognatura comunale	2009	2.400	132.000	x	M		C		S	Trattamento di depurazione chimico-fisico. Tale valore di portata è misurato in quanto sullo scarico finale è presente un totalizzatore.
2	R Acque di raffredd.	Discontinuo (2 mesi/anno)		2009	1.825	100.414*		M	x	C		S	Nessun trattamento in quanto si tratta di acque di raffreddamento in eccesso non recuperabili. *Tale dato è stato calcolato considerando la differenza tra la quantità di acqua emunta dai pozzi (232.414 mc) con quella scaricata dall'impianto di depurazione (132.000 mc) .
3	Acque pluviali	Discontinuo					/**		M		C		S
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE					4.225	232.414		M		C		S	



C.3. Emissioni Sonore

L'ufficio competente del Comune di S. Antonio Abate ha dichiarato che la zonizzazione acustica del territorio non è stata ancora effettuata, pertanto l'area di ubicazione della SEFA S.r.l. è stata dichiarata assimilata a tutto il territorio nazionale con limite diurno 70 dB(A) e limite notturno 60 dB(A). I rilievi fonometrici sono stati condotti nel periodo diurno e notturno, visto che l'azienda saltuariamente, in funzione del flusso di materia prima in entrata, può prolungare l'orario lavorativo anche alla fascia notturna e pertanto da dichiarazione del gestore l'azienda è assimilabile agli impianti a ciclo continuo di cui al D.M. 11/12/1996.

C.4. Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

La SEFA non effettua alcuna attività con emissioni sul suolo e sottosuolo. In particolare, tutte le aree esterne adibite a movimentazione interna e stoccaggio di rifiuti e materie prime sono impermeabilizzate e possiedono una rete di raccolta delle acque di dilavamento.

C.5. Produzione di Rifiuti

I rifiuti prodotti dalla SEFA sono riportati per tipologia e caratteristiche nella Tabella C4. L'azienda provvede alla differenziazione dei rifiuti per categoria merceologica, contrassegnando i contenitori con il codice CER relativo alla tipologia di rifiuto che viene prodotto.

Si dispone di aree coperte per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi (oli esausti) con dotazione di idoneo bacino di contenimento per evitare rischi di sversamento.

I rifiuti solidi vengono collocati esternamente in aree dedicate, in appositi cassoni coperti.

La rimozione dei rifiuti viene effettuata tenendo conto del limite quantitativo ovvero del volume del rifiuto stoccato, secondo quanto stabilito dall'art. 183, lett. m, comma 1 del D.Lgs 152/06, così come modificato dal D.Lgs 04/08. Per i rifiuti non pericolosi l'azienda ha scelto di rispettare i limiti quantitativi di deposito temporaneo, ovvero di rimuovere i rifiuti quando il loro quantitativo raggiunge i 20 m³. Rispettando lo stesso criterio quantitativo, i rifiuti pericolosi vengono rimossi quando il loro quantitativo raggiunge i 10 m³.

Prima del conferimento dei rifiuti ad aziende addette al trasporto/smaltimento degli stessi, l'azienda si assicura che esse siano in possesso delle necessarie autorizzazioni.



Tabella C4 – Quadro produzione di rifiuti della SEFA S.r.l.

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	92,58		B	020305	Rifiuto speciale	Solido	R3	
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	92,66		B	020304	Rifiuto speciale	Solido	R3	
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti.	129,94		B	020301	Rifiuto speciale	Solido	R3	
Imballaggi in carta e cartone	7,52		B	150101	Rifiuto speciale	Solido	R13	
Imballaggi in plastica	5,9		B	150102	Rifiuto speciale	Solido		
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,2		Manutenzione	130208*	Rifiuto pericoloso	Liquido		H5 H4 H14



Tabella C5 – Quadro deposito rifiuti presso la SEFA S.r.l.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti									
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti			Tipo di deposito	Ubicazione del deposito*	Capacità del deposito (m³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER
	Pericolosi	Non pericolosi							
	t/anno m³/anno	t/anno	m³/anno						
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,2			In apposito contenitore dotato di vasca di contenimento	Presso il serbatoio di gasolio sotto di tettoia di copertura	2	Rifiuti pericolosi: L'azienda ha scelto di rispettare i limiti quantitativi di deposito temporaneo, ovvero di rimuovere i rifiuti quando il loro quantitativo raggiunge i 10 mc.	Recupero	130208*
Imballaggi in carta e cartone		7,52		Cassoni	Presso l'area dell'impianto di depurazione acque reflue	4	Rifiuti non pericolosi: L'azienda ha scelto di rispettare i limiti quantitativi di deposito temporaneo, ovvero di rimuovere i rifiuti quando il loro quantitativo raggiunge i 20 mc.		150101
Imballaggi in plastica		5,9		Cassoni		4			150102
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		92,66		Cassoni		4			020304
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		92,58		Vasca di sedimentazione		4			020305
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti.		129,94		Vasca di sedimentazione		4			020301



C.6. Rischi di incidente rilevante

Il complesso IPPC non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di incidenti rilevanti ai sensi di quanto disposto dal Decreto Legislativo del Governo del 17 agosto 1999, n. 334 - Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incendi rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose. *(pubblicato sul Supplemento Ordinario n. 177 alla Gazzetta Ufficiale n. 228 del 28 settembre 1999).*



D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione delle BAT

Il seguente quadro di applicazione delle BAT è stato dichiarato dalla società nel progetto presentato:

Gestione delle acque – Misure per la riduzione delle emissioni in acqua e sistemi di recupero dell'acqua utilizzata nell'impianto, già adottate dall'organizzazione:

Visti i grossi quantitativi di acqua utilizzati nel processo produttivo per l'attività di lavaggio della materia prima e per la pulizia degli impianti, la SEFA ha predisposto già da tempo sistemi di recupero della risorsa idrica al fine di ridurre i consumi. In particolare:

- Raccolta e riutilizzo delle acque di raffreddamento scatole da utilizzare per altre fasi di processo:
 - L'acqua proveniente dal raffreddamento dei barattoli viene recuperata e riutilizzata per il lavaggio dei pomodori, così anche l'acqua proveniente dall'impianto di concentrazione, recuperata e inviata al 1° e 2° lavaggio delle materie prime in arrivo.
- Riutilizzo delle acque provenienti dalle pompe da vuoto per la pelatrice e la colmatrice;
- Riutilizzo delle acque provenienti dal depuratore per operazioni nelle quali non è previsto l'uso di acqua potabile. In particolare, l'acqua depurata viene utilizzata per il lavaggio dell'area circostante il depuratore;
- Impiego di idropulitrici a pressione;
- Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici ecc.
- Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua.
- Informazione e contatto continuo con i fornitori di materia prima al fine di evitare che la stessa sia accompagnata da terriccio e richieda l'impiego di grossi quantitativi di acqua per il lavaggio.
- Riduzione del carico di solidi sospesi/materiali grossolani presenti nelle acque di scarico attraverso l'uso di griglie;
- Riduzione dei consumi energetici per l'utilizzo di una vasca di equalizzazione per ridurre le variazioni di carico, sia in termini volumetrici che di carico inquinante;

Gestione delle acque – Misure per la riduzione delle emissioni in acqua e sistemi di recupero dell'acqua utilizzata nell'impianto da adottare:

- Migliore gestione delle attività di pulizia della materia prima:
 - Eliminazione dei residui solidi prima dei lavaggi attraverso l'introduzione di un tappeto toglierba a secco – **Tempi di realizzazione: entro Dicembre 2012;**
 - Posa di filtri a maglia all'ingresso dei pozzetti di raccolta delle acque – **Tempi di realizzazione: entro Dicembre 2012;**

La SEFA ha valutato la possibilità di recuperare, nell'ambito del processo produttivo della fase di sterilizzazione, gli sfati di vapore provenienti dai punti di emissione E4, E5, E6 ed E7 e che attualmente vengono allontanati tal quale.

La SEFA ha deciso di applicare su di ogni punto di sfato dei condensatori che permettono di recuperare il calore contenuto nel vapore condensato e inviarlo all'interno di un serbatoio di raccolta. Da questo serbatoio di accumulo, tramite pompa inviato alla tubazione che conduce verso la vasca principale della raccolta delle condense che è presente nella centrale termica.

- **Tempi di realizzazione: entro Giugno 2012.**

Gestione delle emissioni in atmosfera - Misure per la riduzione delle emissioni già adottate dall'organizzazione:

- Impiego di gas naturale per il funzionamento degli impianti di generazione del calore, con notevole riduzione delle emissioni di SO₂ e polvere in atmosfera;
- Monitoraggio delle emissioni tramite la presenza di analizzatori in continuo;
- Verifica annuale del rendimento di combustione dei bruciatori presenti sulle caldaie tramite:
 - Attività di manutenzione periodica (annuale) delle caldaie tramite progressive verifiche e sostituzione dei fasci tubieri così da aumentare il rendimento energetico di ogni impianto.
 - Mantenimento del rendimento di combustione superiore al 91%.



Gestione consumi di energia elettrica e termica - Misure per il risparmio energetico - recupero e risparmio di calore già adottate dall'organizzazione

- Manutenzione delle strutture di coibentazione alle tubazioni del vapore con periodiche verifiche;
- Recupero delle acque di condensa, da riutilizzare nel processo di preriscaldamento delle acque;
- Demineralizzazione dell'acqua;
- Verifica e controllo in automatico, tramite rifasatore, del coefficiente di potenza reattiva ($\cos\phi$) al fine di monitorare ed ottimizzare i consumi di energia elettrica.
- Applicazione di un preriscaldatore (economizzatore) ad un generatore di calore al fine di riscaldare l'aria di combustione ed anticipare la temperatura di accensione del combustibile.

Gestione consumi di energia elettrica e termica - Misure per il risparmio energetico – recupero e risparmio di calore da adottare:

- Graduale introduzione di inverter a sostituzione di teleriduttori posizionati sui quadri di avviamento dei motori elettrici – **Tempi di realizzazione: entro Dicembre 2012;**
- Graduale sostituzione di motori elettrici di efficienza standard con motori elettrici ad alto rendimento - **Tempi di realizzazione: entro Dicembre 2012.**

Gestione dei prodotti chimici - Misure già adottate dall'organizzazione

- Predisposizione di un archivio documentale dei prodotti chimici impiegati ed aggiornamento delle relative schede di sicurezza;
- Sostituire, quando possibile, i prodotti chimici più pericolosi con altri di minore pericolosità;
- Predisporre adeguata attività di formazione/informazione degli addetti circa le corrette modalità di gestione dei prodotti chimici;
- Effettuare simulazioni di emergenza al fine di prevenire gli impatti che possono derivare da incidenti e/o dalla perdita di controllo del processo;
- Corretta gestione e minimizzazione delle quantità utilizzate per il corretto funzionamento degli impianti e per le attività di pulizia di impianti e locali di lavorazione;
- Corretta gestione del serbatoio fuori terra di gasolio per autotrazione che è dotato di adeguato bacino di contenimento;
- Le tubazioni fuori terra sono dotate delle colorazioni specifiche, giallo per il metano e rosso per l'antincendio.

Gestione dei rifiuti - Misure per la riduzione della produzione di rifiuti solidi già adottate dall'organizzazione:

- Incentivazione del recupero/riciclaggio dei rifiuti tramite attività formativa/informativa del personale fisso e quello stagionale;
- Applicazione di procedure per la raccolta differenziata dei rifiuti, con separazione alla fonte degli stessi, attraverso lo stoccaggio in aree dedicate ed in contenitori contrassegnati dal codice CER corrispondente alla tipologia di rifiuto;
- Riduzione volumetrica degli imballaggi avviati al riciclaggio attraverso una pressa idraulica per il compattamento di plastica e carta;
- Eliminazione dalla filiera dei rifiuti dei contenitori riutilizzabili tal quali, attraverso la restituzione al fornitore di tutti i contenitori dei prodotti chimici acquistati;
- Monitoraggio della qualità delle materie prime fornite dalle cooperative ed associazioni ortofrutticole al fine di evitare la presenza di terreno e di materiale estraneo tale da comportare la produzione indiretta di rifiuti. La ditta, all'avvio della campagna lavorativa del pomodoro, stabilisce preventivamente accordi con i produttori agricoli per la fissazione ed il rispetto di parametri di qualità della materia prima da essi fornita. Vengono pertanto privilegiati fornitori i cui prodotti presentano una bassa percentuale di materiale minerale (terra, sabbia, sassi), così si privilegiano sistemi di trasporto che riducono i danneggiamenti di materia prima. Si cerca di ridurre al minimo il periodo di sosta della materia prima fra ingresso dell'autocarro ed invio in linea.
- Il prodotto e il succo di riempimento sono preparati e gestiti in modo da ridurre minimizzare tracimazioni, o rimanenze e sgocciolamenti, utilizzando idonei sistemi di dosaggio e riempimento.



- Conferimento degli scarti alimentari ad aziende zootecniche per l'alimentazione degli animali (mangime);
- Utilizzo di una nastropressa per compattare i fanghi prodotti dall'impianto di depurazione e ridurre i volumi di rifiuti;
- Prevenzione della caduta di materie prime sul pavimento;
- Riduzione al minimo dei tempi di conservazione e stoccaggio del prodotto deperibile.

Secondo quanto indicato nella conferenza di servizi, la società ha monitorato gli indicatori di prestazione, confrontando i propri dati con i valori presenti nei documenti di riferimento (Bref). I risultati di tale confronto sono presentati nella Tabella C6.

Tabella C6 - Monitoraggio degli indicatori di performance dell'impianto

	Unità di misura	Indice prestazionale SEFA S.r.l. pomodoro pelato	Indice prestazionale SEFA S.r.l. concentrato	Bref IPPC 6.4 b)	
				Indice prestazionale per pomodoro pelato	Indice prestazionale per concentrato
Energia elettrica	MJ/t	123		60 – 90	
	GJ/t		0,5		0,3 – 0,5
Energia termica	GJ/t	2,5	11,4	2,2 – 2,5	6,8 – 8,3
CO ₂	kg/t	220,5	878	da 200 a 220	da 700 a 900
NO _x	kg/t	0,12	2,39	n.d.	n.d.
H ₂ O prelevata (tot. 232.414)	m ³	189.234	43.180		
Vapore allontanato	m ³	5.400	24.600		
H ₂ O utilizzata dal processo	m ³	189.234	43.180		
H ₂ O recuperata nel processo	m ³	189.234 – 132.000 = 57.234			
H ₂ O riutilizzata nel processo	m ³		57.234		
H ₂ O totale utilizzata nel processo	m ³	189.234	43.180 + 57.234 + 24.600 = 125.014		
H ₂ O prelevata/(t prod. finito)	m ³ /t	189.234/27.135,9 = 6,9	125.014/1.433,6 = 87,2	da 130 a 180	da 130 a 180
H ₂ O scaricata	m ³ /t	$\frac{189.234 - 57.234}{27.135,9} = \mathbf{4,8}$	$\frac{125.014 - 24.600}{1.433,6} = \mathbf{70}$	da 60 a 80	da 60 a 80
kWh _{dep} /t		n.d.	n.d.	da 10 a 14	da 16 a 20
kWh _{dep} /kg COD		n.d.	n.d.	da 1,4 a 2	da 1,4 a 2
Fanghi	kg/t	6,6	29,5	da 4 a 6 (secco); da 30 a 50 palabile	da 3 a 5 (secco); da 25 a 40 palabile
BOD ₅	kg/t	n.d.	n.d.	da 6 a 7	da 6 a 7
COD	kg/t	0,3	1,3	da 7 a 10	da 10 a 12
Solidi sospesi	kg/t	0,08	0,3	da 4 a 5	da 2 a 4
Rifiuti prodotti	kg/t	9,8 (inclusi fanghi)	43,5 (inclusi fanghi)	da 35 a 50 (inclusi fanghi da impianto depurazione acque)	da 160 a 210 da 180 a 250 (inclusi fanghi da impianto depurazione acque)

- Pomodoro fresco lavorato: 46.269,26 t; Pomodori pelati - totale prodotto finito: 27.135,9 t;
- Pomodoro concentrato – totale prodotto finito: 1.433,6 ton.



E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1. Aria

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

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



E.2. Acqua

E.2.1. Valori limite di emissione

Il gestore della SEFA dovrà assicurare per il punto di scarico 1 indicato nella Tabella C3 del presente allegato il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tab. 3 del D.Lgs. n.152/2006.

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

E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel presente documento e nel piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. Deve essere garantito l'accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente (ed almeno una volta l'anno) dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.4. Prescrizioni generali

1. Per gli scarichi idrici si confermano tutte le prescrizioni di cui al provvedimento n. 293/08 dell'Ente d'ambito Sarnese Vesuviano;
2. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, alla Regione ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
3. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle BAT per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

E.2.5. Prescrizioni specifiche

Relativamente all'immissione esterna delle acque depurate nella pubblica fognatura di S. Antonio Abate tronco fognario via Casa Attanasio, la società scarica secondo la tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs 152/06.

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo con frequenza quindicinale la verifica del rispetto dei limiti normativi per i parametri minimi individuati al provvedimento n. 293/08 dell'Ente d'ambito Sarnese Vesuviano, come riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo, mentre dovrà investigare tutti i parametri di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs 152/06 con frequenza **mensile**. ARPAC effettuerà controlli con frequenza minima **annuale**.

E.3. Rumore

E.3.1. Valori limite



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

E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo

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

E.3.3. Prescrizioni generali

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla Regione, al Comune di S. Antonio Abate e all'ARPAC.

E.3.4. Prescrizioni specifiche

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

E.4. Suolo

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

E.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2. Prescrizioni generali

1. L'impianto deve essere gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del progetto esecutivo approvato con il presente provvedimento.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008 s.m.i..



3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente.
5. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.

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

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

E.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare alla Regione variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione, al Comune di S. Antonio Abate, alla Provincia di Napoli e all'ARPAC eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art.11, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. La Società dovrà adottare le BAT indicate nella sezione D del presente allegato, secondo le tempistiche ivi indicate, e dare comunicazione dell'avvenuta adozione alla Regione, al Comune di S. Antonio Abate e all'ARPAC.

E.7. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel relativo piano allegato al presente documento.
2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla Regione, al comune di S. Antonio Abate e all'ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.
4. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato.



E.8. Prevenzione incidenti

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

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

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



F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, Gerardo Nocera, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

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

Napoli, 22/12/2011

Il Consulente Tecnico