
La TORRENTE S.r.l.

Sede operativa: Via Paludicella, 3, S. ANTONIO ABATE (NA)

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



Indice

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
A.1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....	4
A.1.1. <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2. <i>Inquadramento geografico-territoriale del sito</i>	4
A.2. STATO AUTORIZZATIVO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE	4
B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	5
B.1. PRODUZIONI	5
B.2. CONSUMI DI PRODOTTI	7
B.3. RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	7
B.3.1. <i>Consumi Idrici</i>	7
B.3.1. <i>Consumi di energia</i>	8
B.4. CICLO PRODUTTIVO	9
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>Composizione dello scarico e dei parametri inquinanti</i>	13
C.2.2. <i>Trattamento di depurazione dei Reflui</i>	13
C.2.3. <i>Descrizione del trattamento depurativo chimico-fisico</i>	15
C.2.4. <i>Risultati delle Analisi delle acque di scarico</i>	17
C.3. EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	18
C.4. EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO	18
C.5. PRODUZIONE DI RIFIUTI	18
C.6. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE	20
D. QUADRO INTEGRATO	21
D.1. APPLICAZIONE DELLE BAT.....	21
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	26
E.1. ARIA	26
E.1.1. <i>Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali</i>	26
E.1.1. <i>Prescrizioni specifiche</i>	26
E.2. ACQUA	27
E.2.1. <i>Valori limite di emissione</i>	27
E.2.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	27
E.2.3. <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	27
E.2.4. <i>Prescrizioni generali</i>	27
E.2.5. <i>Prescrizioni specifiche</i>	27
E.3. RUMORE	28
E.3.1. <i>Valori limite</i>	28
E.3.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	28
E.3.3. <i>Prescrizioni generali</i>	28
E.3.4. <i>Prescrizioni specifiche</i>	28
E.4. SUOLO	28
E.5. RIFIUTI	28
E.5.1. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	28
E.5.2. <i>Prescrizioni generali</i>	28
E.5.3. <i>Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate</i>	29
E.6. ULTERIORI PRESCRIZIONI	29
E.7. MONITORAGGIO E CONTROLLO	29
E.8. PREVENZIONE INCIDENTI	30
E.9. INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ.....	30
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	31

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	La Torrente S.r.l.
Anno di fondazione	1980
Sede Legale	Via Paludicella, 3, S. Antonio Abate (Na)
Sede operativa	Via Paludicella, 3, 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)	15330
Codice attività IPPC	6.4 (b)
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	Numero totale addetti: 200 stagionali e 15 fissi (dato riferito al 2006)

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione depositata dalla società richiedente e protocollate presso la Regione con n. 741455 del 03/09/2007, integrato con n. 541760 del 19/06/2009, n. 576445 del 06/07/2010, n. 283672 del 08/04/2011 e n. 970018 del 21/12/2011. Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale.



A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

Lo Stabilimento di proprietà della Società "La Torrente S.r.l." (nel seguito La Torrente), 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: 890 ton/giorno

Lo stabilimento della Torrente si estende su una superficie di circa 9370 m² di cui circa 4550 m² coperti. La produzione dell'impianto è rivolta essenzialmente alla produzione di pomodoro pelato, pomodorini, passata, polpa, filetti e concentrato. L'attività di trasformazione viene svolta nel periodo.

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
4550	4820	9370	1980	2006

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito.

L'insediamento produttivo è localizzato catastalmente nel Comune di S. Antonio Abate (NA) al Foglio 4 – particelle n° 282, 290, 1662, 442. Circa la destinazione d'uso del complesso, lo Strumento urbanistico vigente attualmente nel Comune di S. Antonio Abate è il Programma di Fabbricazione per il quale l'area ricade in Zona Industriale.

Nel Piano Regolatore Generale, adottato con Delibera di C.C. n° 54 del 29 – 12 -1997 e successivamente restituito con Delibera di Consiglio provinciale n° 49 del 07-03-2005, l'area ricade in Zona D2, ossia Industrie esistenti. Per queste industrie sono ammesse modificazioni e ristrutturazioni degli impianti produttivi già attuati nell'area di sedime e di pertinenza. Per quanto concerne eventuali vincoli, sull'area d'ambito della fabbrica non vi sono vincoli specifici, tranne il vincolo di cui alla Legge Regionale n° 35/87 (P.U.T. della Penisola Sorrentina). In tale Piano Territoriale d'altronde l'area in oggetto ricade in Zona territoriale 7, praticamente la "meno vincolata" e dove il P.R.G. Comunale consente qualsiasi attività edificatoria.

A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:



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

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	DELIBERA. n° 4521	n.a.	Regione Campania	Art. 12 DPR 203/88	
	22/07/1998				
Scarico acque reflue	Determinazione n° 128/2007/ASI.del 05/07/2007	4/7/2011	Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano	D.Leg.vo 152/06	
Concessione utilizzo Acqua Pozzi Artesiani	Istanza Prot Generale 46934 del 16/9/99 Parere Favorevole ASUB del 22/9/09		Provincia di Napoli		ASUB ha espresso parere favore alla concessione
Concessione edilizia	Concessione edilizia in Sanatoria N.1554,N.1555, N.1556		Comune di S.Antonio Abate	Legge 47/85 e Legge 724/94	
Autorizzazione Sanitaria	Autorizzazione sanitaria n. 280 del 23/05/2001		Comune di S.Antonio Abate	L. 833 del 23/12/78 L. 283 del 30/04/62 L. 327 del 26/3/80 L.R. n 13 del 8/3/85 D.G.R. n° 6645 del 13/07/84	
Certificato Prevenzione Incendi	Certificato di prevenzione incendi n°96451 del 14/09/2009	14/9/12	Ministero dell'Interno Comando Provinciale dei VV.FF. di Napoli	Legge n°966 e n° 17 del 26/07/1965 D.P.R. n°577 del 29/07/1982 DM. del 16/02/1982 D.P.R. n°37 del 12/01/1998 DM. del 04/05/1998	

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

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



fermo e l'attività dell'azienda è rivolta prevalentemente alla vendita del prodotto e alla sua commercializzazione.

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

- pelato
- pomodorini
- passata
- polpa e filetto
- concentrato.

La seguente Tabella A3 riporta i dati di produzione relativi all'anno 2010.

Tabella A3 – Flussi di massa relativi all'anno produzione 2010 per La Torrente

Prodotto Vegetale Fresco (kg/anno)	46.715.869	686998 kg/giorno	
Pomodoro lungo	24.732.118		
Pomodoro tondo	19.201.133		
Pomodorini	2.782.618		
Prodotto Finito			
Pelato (kg/anno)	10.594.758	155805 kg/giorno	
Passata	7.808.400	114829	
Polpa	5.157.584	75847	
Pomodorini	3.617.046	53192	
Concentrato	238.792	3512	
Filetto	3.812	56	
Pomopizza	249.800	3674	
TOTALE Prodotto finito (kg/anno)	27.670.192	406915 kg/giorno	
Giorni Produzione	68		
Ore Produzione Giorno	22		
Acqua Emunta (m³)	83.295	1225 m ³ /giorno	56 m ³ /h
Acqua Scaricata (m³)	52.391	770 m ³ /giorno	35 m ³ /h
Composizione Acque Reflue depurate			
COD (mg/l)	159	123 kg/giorno	6 kg/h
BOD5 (mg/l)	75	58 kg/giorno	3 kg/h
SST (mg/l)	23	18 kg/giorno	1 kg/h
Vapore Acqueo (t/h)	25,4		
Energia Elettrica (kWh)	1.712.595	25185 kWh/giorno	
Rifiuti (t/anno)	786,78	11,6 t/giorno	
Consumo Metano (Nm³/anno)	2.161.904	31793 Nm ³ /giorno	



B.2. Consumi di prodotti

I prodotti chimici che vengono impiegati nell'impianto IPPC possono essere considerati come materie prime ausiliarie.

Essi sono destinati principalmente alle seguenti fasi di utilizzo:

- 1) Trattamento di depurazione Chimico fisico (Policloruro di Alluminio, Polielettrolita anionico, calce, ipoclorito di sodio)
- 2) Trattamento di condizionamento acque alimentazione caldaie, evaporatori, sterilizzatori (Disperdenti, disincrostanti, complessanti, anticorrosivi, deossigenanti, sanificanti)
- 3) Operazioni di lavaggio pulizia e sanificazione dei locali di macchine e attrezzature.

In aggiunta a tali prodotti il settore delle conserve vegetali utilizza come additivi alimentari il cloruro di sodio e l'acido citrico.

B.3. Risorse idriche ed energetiche

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

B.3.1. Consumi Idrici

L'acqua necessaria al funzionamento dell'impianto viene emunta da 3 pozzi artesiani individuati nella planimetria allegata al progetto presentato dalla La Torrente (allegato T):

P1 - matricola n. 2872188

P2 - matricola n. 99192303

P3bis - matricola n. 090811153X.

Presso lo stabilimento della La Torrente è presente un quattro pozzo artesiano, indicati nella planimetria all'all. T come P3 - matricola n. 970155 che non è in uso.

Per l'emungimento dell'acqua dai pozzi artesiani è stata richiesta l'autorizzazione all'Amministrazione Provinciale di Napoli che ha espresso parere favorevole ed è in fase di rilascio la relativa concessione. Per il pozzo P3bis - matricola n. 090811153X è stata richiesta autorizzazione all'Amministrazione Provinciale di Napoli.

Su ciascuno dei pozzi utilizzati è installato un contatore ed annualmente l'azienda provvede a comunicare all'A.P. il consumo di acqua emunta nella stagione lavorativa.

Il consumo complessivo di acqua relativo all'anno 2010 è stato pari a 83.295m³.

In ottemperanza a quanto prescritto dall'Ordinanza 142 del 17 Maggio 2004 art 1 comma 1, le acque di lavaggio del piazzale confluiscono all'impianto di depurazione e pertanto all'esistente sistema di microstaccatura ubicato a monte dello scarico in fognatura.

In ottemperanza a quanto prescritto dall'Ordinanza 142 del 17 Maggio 2004 art 1 comma 2 nell'opificio è ubicata una sezione di ricevimento del prodotto costituita da:

- 1) vasca di ricevimento del prodotto attrezzata con sistema di evacuazione degli scarti;
- 2) elevatore a rulli con doccia.

Il predetto intervento è finalizzato alla riduzione dei consumi idrici mediante il recupero delle acque della lavorazione e al mantenimento di un coefficiente idrico inferiore a 7.30 m³ per tonnellata di prodotto fresco lavorato, individuato all'art.1 comma 2 della predetta ordinanza.

Nel ciclo di lavorazione della Ditta La Torrente le acque di raffreddamento delle boules e degli sterilizzatori vengono riciclate e parzialmente riutilizzate secondo il percorso riportato nella citata planimetria. Anche le acque provenienti dal secondo lavaggio del prodotto vengono riutilizzate per la fase di primo lavaggio del pomodoro. Il recupero delle predette acque viene realizzato mediante l'impiego di torri di raffreddamento.

L'acqua dell'acquedotto non entra nel ciclo produttivo ma viene utilizzata solo per alimentare la rete dei servizi igienici e degli spogliatoi dei dipendenti.

L'ASL, con nota prot. N. 1744 del 02/12/2011, ha trasmesso parere di competenza sulla potabilità delle acque emunte dai pozzi presenti all'interno del complesso industriale della La Torrente. Il parere espresso è favorevole all'utilizzo delle acque emunte dal solo pozzo Codice n. 074-IN-004-0290/B (matricola n. 99192303) per il consumo umano. L'azienda è quindi autorizzata all'utilizzo nel ciclo produttivo dell'acqua emunta da tale pozzo.



L'acqua emunta dal pozzo avente matricola n. 2872188 (P1 nell'allegato T) non potrà essere utilizzata nel processo produttivo, ma solo per alimentare l'impianto antincendio e per il lavaggio del piazzale, secondo quanto indicato dall'ASL competente.

L'acqua emunta dal pozzo avente matricola n. 090811153X (P3bis nell'allegato T) potrà essere utilizzata nelle fasi del processo produttivo in cui questa viene a contatto con il pomodoro, solo a valle del parere favorevole dell'ASL competente in merito al consumo umano della stessa.

Si prescrivono controlli annuali sulla potabilità delle acque che vengono a contatto con il pomodoro durante il ciclo produttivo, da effettuare prima della campagna di lavorazione stagionale.

B.3.1. Consumi di energia

Come vettori di energia vengono utilizzati gas naturale e energia elettrica della rete. L'impianto IPPC non produce energia elettrica. Il gas naturale viene impiegato per la produzione di vapore e acqua calda. Nell'anno 2010 sono stati impiegati 2.161.904 m³ di gas naturale e sono stati prelevati 1.721.595 kWh dalla rete elettrica.



B.4. Ciclo produttivo

Operazioni Preliminari

Le operazioni preliminari, comuni a tutte le linee produttive dell'impianto, sono riportate di seguito:

- Identificazione del camion;
- Controllo qualità della materia prima;
- Svuotamento dei camion;
- Stoccaggio in piazzale;
- Alimentazione delle linee di trasformazione.

Lavaggio e cernita

Il lavaggio viene effettuato in due fasi: una prima fase di pulizia grossolana (prelavaggio) e una seconda di finitura accurata (lavaggio). Il prelavaggio avviene in vasca di modesta capacità munita di agitazione sul fondo in modo da mantenere un'azione di movimento che facilita la pulizia dei frutti e la separazione del materiale estraneo. Il prodotto lavato e poi risciacquato con getti d'acqua a pioggia, viene inviato al piano di cernita sul quale i frutti non idonei vengono scartati da personale addestrato. Il piano di cernita è costituito da nastri e rulli rotanti sul loro asse che nel corso dell'avanzamento costringono il pomodoro ad un continuo movimento di rotazione su se stessi, facilitandone l'ispezione.

Rilevatura ottica

Dopo la fase del lavaggio e della prima ispezione i pomodori passano su di un macchinario (ODENBERG) che mediante rilevatori ottici, separa i pomodori rossi (maturi), da quelli verdi o arancione (non maturi). I pomodori idonei passano e si convogliano sull'elevatore a facchini per la fase di scottatura, quelli non idonei mediante una coclea sono destinati allo scarto.

Scottatura

Dalla precernita e dopo la selezione, tramite elevatore il pomodoro passa alla fase di scottatura. Nella scottatrice termofisica, l'avanzamento del pomodoro è effettuato con sistema a cilindro rotante a velocità variabile (in genere da uno a due minuti) a secondo del tipo di pomodoro che si sta lavorando. La temperatura è mantenuta intorno ai 96-97°C.

Pelatura

Tramite elevatori, il pomodoro arriva alla pelatrice dove delle lame rotanti (funzionanti con sistema a molle e contrappesi, in modo da seguire le varie forme del pomodoro) incidono il pomodoro scottato, opportunamente orientato. Una volta inciso, il pomodoro viene preso da una coppia di ganasce a "V" che, avvicinandosi, espellano il frutto trattenendo la buccia.

Separazione delle pelli

I separapelli consentono il distacco totale della buccia soprattutto in prossimità del picciuolo. Essi sono costituiti da un tappeto a rulli rotanti che determinano l'avanzamento dei frutti e l'asportazione delle bucce, la quale avviene senza impiego di acqua, consentendo un recupero di materiale.

Cernita

Questa operazione viene eseguita manualmente su piani mobili di acciaio inox da un numero di addetti particolarmente elevati (2-3 per ogni t di prodotto pelato/ora).

Trasporto scatole vuote

Da un'altra sala arrivano fino alla riempitrice le scatole vuote. Tramite linee aeree di trasporto, twist-off e apposite guide, le scatole prima di arrivare alla riempitrice subiscono un'inversione o capovolgimento per permettere la fuoriuscita di eventuale materiale estraneo in esse introdotti casualmente, compreso la polvere depositata.

Riempimento

Le scatole arrivate alle riempitrici, vengono riempite di pomodoro (pelato o tritato a secondo del tipo di lavorazione) in una quantità di grammi stabilita in funzione del formato.

Colmatura con succo

Le scatole con i pomodori pelati interi arrivano tramite canale alla colmatrice dove viene dosata una quantità di succo di pomodoro precedentemente preparato. La colmatrice immette il succo nella scatola con un sistema sottovuoto.

Aggraffatura

Immediatamente dopo la colmatura, segue la chiusura delle scatole mediante macchine aggraffatrici a seconda del formato.

Sterilizzazione

Essa avviene in sterilizzatore-raffreddatore continuo del tipo idrostatico. La pressione del vapore dell'ambiente in cui si effettua la sterilizzazione dei prodotti è controbilanciata da una o più colonne d'acqua



la cui altezza dipende dalla temperatura del vapore e può essere facilmente regolata. Il trasporto delle scatole avviene con sistema a catena continua.

Il tempo da essi impiegato per attraversare tutto lo sterilizzatore e in particolare la zona di sterilizzazione può essere variata in funzione del prodotto e del formato modificando la velocità delle catene di trasporto. Il raffreddamento avviene con acqua fredda.

Palettizzazione e/o incassamento ed etichettatura

Il prodotto, dopo essere stato raffreddato, può essere a seconda delle esigenze:

- Palettizzato - le scatole singolarmente o in cartoni vengono messe su delle palletts in modo sovrapposto l'una alle altre in determinate quantità;
- Incassato - le scatole vengono messe in cartoni di diverso formato, a secondo della pezzatura del prodotto, ed in determinate quantità.

Le scatole palettizzate e/o incassate, vengono messe a dimora nei depositi in attesa di operazioni successive. Inoltre le scatole non litografate, tramite macchina etichettatrice vengono avvolte da una fascia di carta o da un disco.

Stoccaggio e carico merci

In quest'ultima fase il prodotto finito viene depositato in appositi capannoni oppure caricato su camion per la destinazione finale.

Operazioni per particolari produzioni

Triturazione

Il pomodoro dopo il lavaggio è sottoposto a triturazione in apposita macchina costituita da un cilindro alloggiato entro una camera che porta dei pettini fissi. Il cilindro a sua volta porta dei pettini complementari ai primi che ruotano provocando la rottura dei frutti.

Preriscaldamento

Il triturato è sottoposto a riscaldamento allo scopo di rendere più agevole il distacco dalla buccia nella successiva operazione di estrazione.

Raffinazione

Il triturato preriscaldato viene inviato al gruppo di raffinazione. Questa fase ha lo scopo di separare le bucce e i semi della polpa, provvedendo contemporaneamente alla spremitura e raffinazione del succo. Il gruppo di raffinazione è costituito da setacci cilindrici con fori sempre più piccoli. Il primo setaccio, normalmente chiamato passatrice, ha fori dell'ordine di 12/10 di millimetro e consente la rimozione dei semi dalle parti cicatrizzate e di buona parte delle bucce; il prodotto triturato entra all'interno del setaccio cilindrico (fisso) e viene spremuto contro la parete dello stesso da battitori rotanti. La superficie del setaccio è mantenuta pulita dall'inclinazione dei battitori, che determinano un moto di avanzamento a coela. Del tutto analogo è il secondo setaccio (raffinatrice) avente fori di circa 7/10 di millimetro, il quale consente la separazione anche delle parti di marciume e dei frammenti di bucce e semi. Ultimo stadio è la superaffinatrice che ha il compito di omogenizzare il succo estratto. Il succo proveniente dalla raffinazione viene raccolto in apposita vasca di acciaio inox che serve ad alimentare la fase di concentrazione e di preparazione del succo da aggiungere nelle scatole di pomodoro pelato.

Concentrazione

Essa avviene in evaporatori sottovuoto continui dotati di scambiatori di calore oppure in boudle, le quali hanno nella parte inferiore una doppia camicia per il vapore di riscaldamento.

Pastorizzazione

Il succo dopo concentrazione viene inviato al pastorizzatore del tipo a fascio tubiero nel quale viene portato ad una temperatura di circa 94°C per poi essere inviato alle colmatrici.



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

L'impianto IPP,C in relazione al ciclo produttivo descritto, necessita di vapore che fino al 2011 era prodotto da due centrali termiche alimentate a metano. L'impianto, alla data di presentazione dell'istanza di AIA, risultava dunque autorizzato dalla Regione Campania Settore Provinciale Ecologia Tutela dell'Ambiente con DECRETO N.4521 del 22 Luglio 1998 per le seguenti centrali termiche:

- | | | | | |
|--------|-----------|-------------|---------------|--------------|
| 1) LCZ | Anno 1983 | Numero 2002 | Matr.PR126/84 | Pot 11.25 MW |
| 2) LCZ | Anno 1981 | Numero 1839 | Matr.PR46706 | Pot 5.5 MW |

Come emerso nella Conferenza di servizi del 30.05.2011, per esigenze tecniche della La Torrente, alla fine della campagna di trasformazione 2010 è stata dismessa la centrale termica di cui al punto 2) e sono state installate altre due nuove centrali termiche aventi le caratteristiche tecniche indicate nelle Tabelle C1 e C2 di seguito riportate.

Pertanto sono attualmente presenti tre i punti di emissione in atmosfera derivanti dalla combustione di gas naturale nelle caldaie, individuati con le sigle E1 e E2, E3 nella "Planimetria punti di emissione" allegato Z presentato dall'azienda con le ultime integrazioni.

Tabella C1 – Dati tecnici caldaia relativa al punto di emissione E— dell'allegato Z al progetto

Marca	LUCIANI
Anno di costruzione	1979
Numero di fabbrica	17210
Matricola	PR 44450
Potenza Nominale	10,12 MW
Producibilità vapore	13,05 t/h
Pressione di esercizio	12 bar
Superficie riscaldata	290 m ²
Capacità totale	23250 l
Sezione camino	0,40 m
Temperatura di esercizio	190,7 °C
Altezza camino	10 m

Tabella C2 – Dati tecnici caldaia relativa al punto di emissione E— dell'allegato Z al progetto

Marca	MINGAZZINI
Anno di costruzione	1991
Numero di fabbrica	6397
Matricola	PR 2191/91
Potenza Nominale	10,994 MW
Producibilità vapore	15,75 t/h
Pressione di esercizio	12 bar
Superficie riscaldata	290 m ²
Capacità totale	21000 l
Sezione camino	0,40 m
Temperatura di esercizio	191,5 °C
Altezza camino	10 m

Sulle tutte le centrali termiche sono installati dispositivi per il controllo e la registrazione in continuo dei parametri relativi alle caratteristiche dei prodotti della combustione T, O₂ e CO. Inoltre, delle due nuove caldaie, le cui caratteristiche sono riportate nelle tabelle C1 e C2 del presente documento, una dovrà essere utilizzata solo come caldaia di riserva, in caso di malfunzionamento o guasto delle altre due caldaie.

Il quadro delle emissioni in atmosfera, con i relativi limiti da rispettare sono riportati nella Tabella C3.

Le sigle E1, E2 ed E3 dovranno essere chiaramente riportate in prossimità dei punti di monitoraggio di ciascun punto di emissione, per individuarli in maniera chiara e univoca.



Tabella C3 – Quadro delle emissioni in atmosfera

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti*					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Valori obiettivo	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	E	C.2/A,B,C,D	Caldaia Matr. PR 44450	-		12357	NO _x	250		24	180	2.22
							CO	--		24		
							Polveri	5		24	0.5	0.0025
E2	E	C.2/A,B,C,D	Caldaia Matr. PR 2191/91	-		9485	NO _x	250		24	158	1.50
							CO	--		24		
							Polveri	5		24	0.3	0.0029
E3	E	C.2/A,B,C,D	Caldaia Matr. PR126/84	-		12056	NO _x	250		24	191	2.30
							CO	--		24		
							Polveri	5		24	0.1	0.0012

* dati misurati nella campagna 2011.



C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'impianto IPPC origina reflui dal ciclo produttivo che sono convogliati ad un impianto di depurazione chimico-fisico, a valle del quale i reflui trattati vengono scaricati nella fognatura comunale. L'impianto IPPC è dotato di un solo punto di emissione per lo scarico dei reflui. Dal ciclo produttivo dell'impianto precedentemente descritto si evince una richiesta di acqua relativa alle seguenti fasi di lavorazione:

- 1) lavaggio di pomodori;
- 2) alimentazione scottatrice;
- 3) alimentazione bovatrice;
- 4) alimentazione concentratori;
- 5) alimentazione sterilizzatore;
- 6) raffreddamento scatole;
- 7) lavaggio pavimenti e delle macchine.

Nella planimetria T allegata al progetto presentato da La Torrente sono riportati i punti di prelievo di tutte le acque impiegate nel processo produttivo con i percorsi relativi all'utilizzazione, a partire dal punto di prelievo fino al recapito finale con l'indicazione anche degli eventuali by-pass di emergenza sia del ciclo produttivo che dell'emissario finale.

L'acqua relativa alle fasi di lavorazione elencate subisce in relazione allo step produttivo specifici trattamenti chimici (clorazione e demineralizzazione etc.) e trattamenti fisici (trasformazione di stato per generazione di vapore) oppure viene additivata di opportuni agenti inibitori di corrosione o sottoposta al trattamento con agenti specifici per il condizionamento della stessa:

- a) Demineralizzazione ottenuta su colonne di resine a scambio ionico
- b) Trattamento termico per la produzione di vapore
- c) Clorazione
- d) Trattamenti chimici (acqua sterilizzatore, acqua alimentazione delle caldaie)

C.2.1. Composizione dello scarico e dei parametri inquinanti

Il carico inquinante dell'opificio in oggetto è la risultante dei seguenti inquinamenti:

- acque di lavaggio e di trasporto, contenenti materiale insolubile (sabbia, terra, etc);
- acque di scottatura, ricche di sostanze solubili (zuccheri e acidi organici) di sostanze disperse e di particelle in sospensione;
- acque derivanti dalle operazioni di pulitura degli impianti, dei locali e dei recipienti;
- acque di raffreddamento.

A tali acque si aggiungono gli effluenti che derivano dalle operazioni di pelatura e che contengono spesso materiale di grosse dimensioni (bucce, baccelli ecc.) e quelli derivanti dal confezionamento per perdite o rotture. Tali costituenti, di natura prevalentemente organica sono facilmente biodegradabili ed essenzialmente costituiti da materiale proteico, glucidico etc. contenuti nel pomodoro. Essi apportano alle acque reflue della lavorazione del pomodoro degli incrementi nei valori dei parametri COD, BOD, SST, N. Le caratteristiche delle acque residue delle industrie conserviere sono naturalmente assai variabili a seconda della fase di lavorazione e della tipologia del prodotto finito, della modalità di raccolta del prodotto, della provenienza, del grado di maturazione e di trasporto e infine delle condizioni climatiche. In tali acque non sono presenti sostanze tossiche e/o bioaccumulabili, idrocarburi, metalli pesanti, tensioattivi, oli e/o grassi.

In relazione alla natura e alle concentrazioni dei parametri inquinanti, il trattamento depurativo delle acque residue dell'opificio in oggetto permette di conseguire i limiti imposti dal D.Leg.vo 152/06.

C.2.2. Trattamento di depurazione dei Reflui

I reflui provenienti dal ciclo di lavorazione dell'azienda sono convogliati in un impianto di depurazione chimico-fisico ubicato all'interno del sito IPPC e costituito dalle fasi di trattamento riportate nel diagramma di Flusso C.2/E presentato in Figura D1 e di seguito descritte. Nell'impianto confluiscono anche le acque di dilavamento del piazzale, quelle derivanti dalla fase di raffreddamento del ciclo di lavorazione, le acque meteoriche e i reflui provenienti dai servizi igienici.



Le acque di raffreddamento sono parzialmente recuperate e vengono riutilizzate secondo lo schema riportato nella planimetria T del progetto. In ottemperanza a quanto prescritto dall'Ordinanza 142 del 17 Maggio 2004 art. 1 comma 1 le acque di lavaggio del piazzale confluiscono all'impianto di depurazione e pertanto all'esistente sistema di microstaccatura ubicato a monte dello scarico in fognatura.

In ottemperanza a quanto prescritto dall'Ordinanza 142 del 17 Maggio 2004 art 1 comma 2 nell'opificio è ubicata una sezione di ricevimento del prodotto costituita da:

- 1) vasca di ricevimento del prodotto attrezzata con sistema di evacuazione degli scarti.
- 2) elevatore a rulli con doccia

Il predetto intervento disposto dall'Ordinanza 142 individuato all'art.1 comma 2 prescrive che nella lavorazione dei pomodori il consumo di acqua impiegata non sia superiore a 7,30 m³ per tonnellata di prodotto fresco lavorato. Nel ciclo di lavorazione dell'industria le acque di raffreddamento delle boules e degli sterilizzatori vengono riciclate e parzialmente riutilizzate per la fase di lavaggio del prodotto secondo il percorso riportato nella planimetria allegata. Così anche le acque provenienti dal secondo lavaggio del prodotto vengono riutilizzate per la fase di primo lavaggio del pomodoro.

Al fine di recuperare le acque degli sterilizzatori nell'azienda sono ubicate delle torri di raffreddamento.

A valle dell'impianto di depurazione e comunque in conformità a quanto previsto dall' Ordinanza Prefettizia n°. 358 del 03 maggio 1996 è installato un sistema di microstaccatura non superiore ai 1000 micron.

L'impianto di depurazione esistente risulta perfettamente funzionante ed efficiente ed ha una capacità di circa 150 mc/h, con una efficienza depurativa tale da consentire lo scarico delle acque nel pieno rispetto del D.Leg.vo 152/06;

In conformità a quanto prescritto dall' Ordinanza Prefettizia n.685/Sarno del 22 Aprile 2002, nel pozzetto fiscale è stato installato un campionatore automatico autosvuotante-refrigerato per il campionamento delle acque reflue, nonché un misuratore di portata immediatamente a monte dello scarico dei reflui trattati nel corpo idrico ricettore.

In merito a quanto rilevato durante la seduta del 08.04.2011 circa il pozzo a tenuta riportato nella documentazione presentata, nell'aggiornamento della documentazione presentata successivamente, la società ha chiarito che il pozzo era stata erroneamente indicata come pozzo a tenuta la vasca da cui i reflui dei servizi igienici vengono inviati all'impianto di depurazione, e che quest'ultimo, secondo quanto dichiarato dal tecnico della società, è in grado di trattare anche tali reflui.

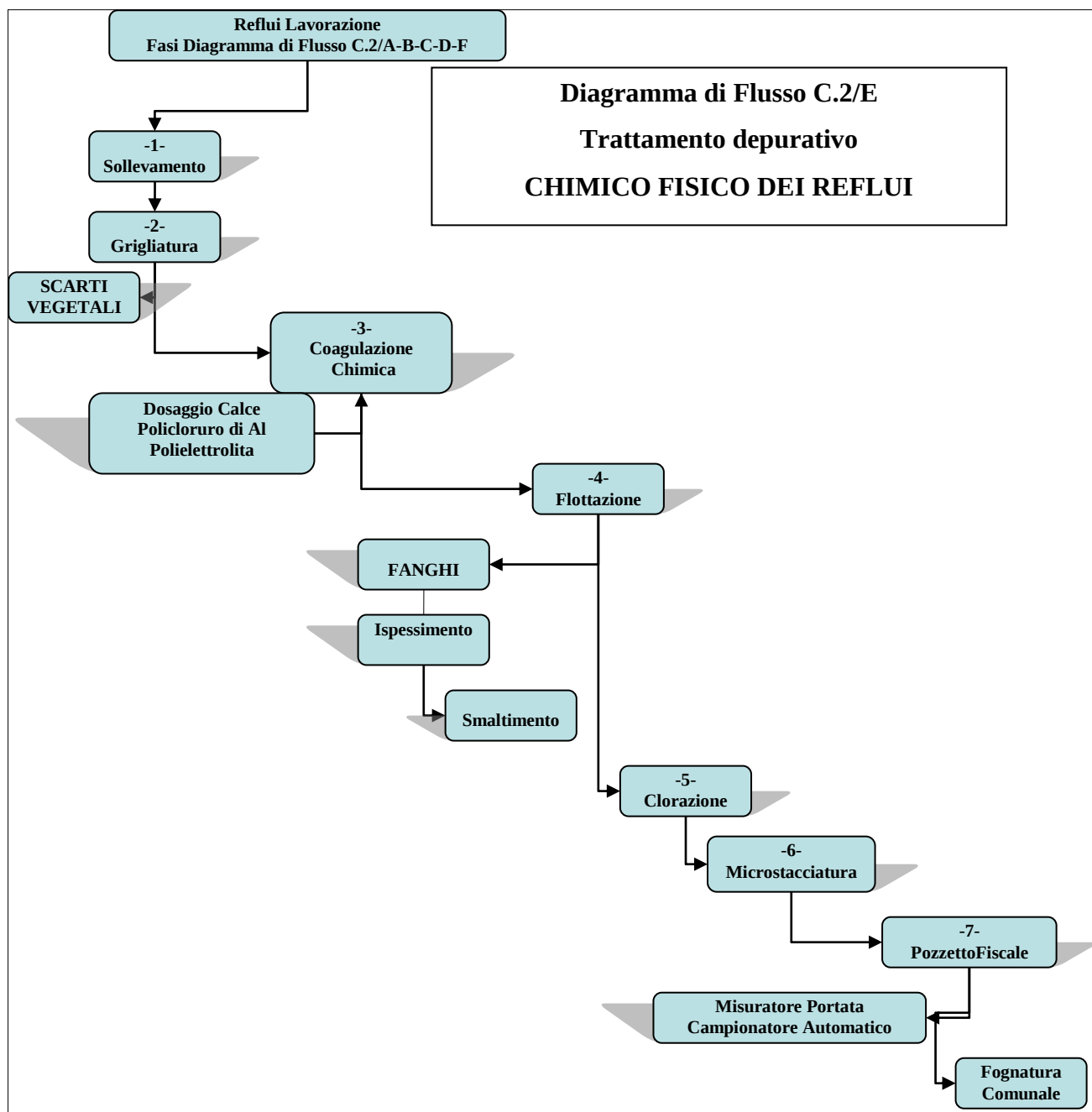


Figura C1 - Trattamento depurativo chimico fisico dei reflui - Diagramma di Flusso C.2/E

C.2.3. Descrizione del trattamento depurativo chimico-fisico

Grigliatura grossolana

Le acque di scarico provenienti dalle fasi di lavorazione, raccolte da un collettore fognario, giungono alla fase di grigliatura grossolana che ha la funzione di eliminare i solidi di grandi e medie dimensioni presenti nel refluo. Con tale trattamento meccanico si ha la separazione del materiale grossolano allo scopo di evitare la loro introduzione nell'impianto e quindi di prevenire l'intasamento di tubazioni con relativi danni alle apparecchiature.

- **Sollevamento**

Il refluo proveniente dalla fase di grigliatura grossolana giunge in un bacino da dove tramite elettropompe sommerse, comandate da un sistema on-off a mezzo regolatori di livello, viene inviato alla fase successiva. Nello stesso bacino avviene anche la omogeneizzazione del refluo. Ciò al fine di poter controllare sia le fluttuazioni di portata che quelle di composizione del refluo in carico organico.

- **Grigliatura fine**



Le acque provenienti dalla stazione di sollevamento, vengono inviate a due filtri autopulenti del tipo a tamburo ruotante avente luci di filtrazione di circa 0,75 mm. Questa fase di grigliatura permette di separare ulteriormente dalle acque le particelle contenute nel refluo con granulometria diversa.

- **Coagulazione chimica**

Le acque reflue vengono così inviate in una vasca dove viene effettuata una coagulazione chimica. Tale operazione si rende necessaria in quanto esse sono ancora ricche di sostanze organiche in sospensione finissima (colloidale) e difficilmente filtrabili, per cui diviene praticamente inattuabile una separazione per sedimentazione che richiederebbe tempi lunghi.

A tal fine viene quindi provocata una coagulazione chimica che attraverso una alterazione di quelle forze che tengono separate le particelle, permette la aggregazione delle stesse in fiocchi, che sedimentano in tempi abbastanza brevi.

Le operazioni necessarie alla precipitazione di tali sostanze in sospensione di tipo colloidale si identificano nelle seguenti:

- 1) correzione del pH mediante l'aggiunta di alcali per raggiungere il valore ottimale e favorire l'azione di coagulanti;
- 2) aggiunta di coagulanti;
- 3) aggiunta di ausiliari di coagulazione che favoriscono l'accrescimento del fiocco migliorando cioè il contatto tra i fiocchi formati e le altre particelle.

I coagulanti impiegati sono prodotti sia di natura inorganica che di natura organica (sali di ferro e di alluminio e polielettroliti organici).

Si utilizzano anche ausiliari di coagulazione che permettono un aumento della velocità di flocculazione, una diminuzione della quantità di agente coagulante, oltre ad un aumento del campo di pH. Vengono aggiunti anche allo scopo di ottenere fanghi più densi e più facilmente disidratabili.

- **Sedimentazione**

La miscela acqua e fango formatasi nella fase di coagulazione chimica passa nel deflettore centrale di calma e da questi nei decantatori per la separazione fango acqua chiarificata. Le acque chiare tracimano dalla superficie, nella canaletta di raccolta, mentre i fanghi sono convogliati al centro dei decantatori e attraverso una sistema di tubazioni passano nel bacino di raccolta per poi essere avviati a mezzo elettropompa alla fase di trattamento.

- **Clorazione**

Nelle acque chiarificate attraverso un apposito dosatore elettrico viene iniettata una quantità prestabilita di ipoclorito di sodio in soluzione.

La clorazione svolge sia un'azione ossidante verso i composti presenti che un'azione biocida cioè un'azione rivolta alla distruzione di alghe, batteri e microrganismi vari.

Tale azione disinfettante viene esplicata sulle proteine che costituiscono la membrana, il protoplasma ed il nucleo della cellula con distruzione di questa e la morte dei microrganismi.

- **Ispessimento fanghi**

Al fine di evitare lo scarico continuo e ridurre il volume di fango giornaliero da trattare, con conseguente accelerazione del processo di essiccamento, esiste un bacino di ispessimento e di raccolta.

Con tale trattamento si ottiene una riduzione del volume e del peso degli stessi con vantaggi economici relativi al loro smaltimento.

- **Disidratazione meccanica dei fanghi**

I fanghi provenienti dall'ispessitore sono disidratati meccanicamente mediante un estrattore centrifugo. L'uso di tale sistema permette di ottenere fango con un residuo secco che può variare dal 20 al 30% , con una efficienza nella separazione di circa il 95%. Il fango disidratato viene allontanato a mezzo trasportatore a coclea e versato in un cassone per poi essere definitivamente smaltito.

**C.2.4. Risultati delle Analisi delle acque di scarico**

I valori dei parametri monitorati nel corso dell'anno 2010 su campioni medio compositi prelevati dal campionatore automatico nell'arco di tre ore sono riassunti nella tabella sotto riportata.

Tabella C4 - Flusso di massa degli inquinanti, valori misurati nell'anno 2010

	Rapporto Prova del	14/08/2010	28/08/2010	11/09/2010	25/09/2010	Flusso di massa	Flusso di massa
	U.M.					kg/anno	kg/giorno
COD	mg/l O ₂	148	134	159	196	8343	122,70
BOD ₅	mg/l O ₂	85	73	58	85	3942	57,98
SST	mg/l	32	21	15	24	1205	17,72
Cloruri	mg/l Cl	71	53	65	72	3419	50,27
Azoto Ammoniacale	mg/l NH ₄	8,6	10,3	18,2	15,4	688	10,11
Azoto Nitrico	mg/l N	9,8	12,5	15,7	10,5	635	9,34
Azoto Nitroso	mg/l N	0,19	0,06	0,11	0,48	11	0,16
Alluminio	mg/l Al	0,01	0,01	0,01	0,01	0,524	0,0077
Azoto	mg/l N	16,7	20,6	30,0	23,0	1175	17,28
Volume acqua Trattata	52391	m³					
Giorni di lavorazione	68						

I prelievi e le analisi dei campioni di acque reflue depurate vengono effettuate dal RID con cadenza quindicinale nel corso della lavorazione stagionale, secondo un programma temporale redatto in ottemperanza all'Ordinanza del Commissario Delegato Emergenza SARNO n.1732/G1.2.

Tale programma viene preventivamente comunicato sia al Commissario Delegato per l'Emergenza Ambientale del Fiume Sarno, sia all'ARPAC al fine di consentire agli enti preposti il controllo, e la verifica dei campionamenti svolti. In tutte le campagne stagionali l'ARPAC provvede ad effettuare delle analisi sullo scarico al fine di verificare l'efficienza del sistema depurativo ubicato nell'opificio. Tutte le analisi svolte costantemente dall'ARPAC nel corso degli ultimi anni hanno evidenziato il rispetto della conformità dei valori analizzati ai limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 del D.Leg.vo 152/2006 per scarichi in pubblica fognatura.

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

Tabella C5 – Scarichi idrici della La Torrente, valori misurati nel 2010

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI										
N° Scarico finale	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				
01	C.2/ A-B-C-D	Discontinuo	FOGNA	2010	770	52391	☒ M	☐ C	☐ S	C.2/E
		20 h/giorno				☐ M	☐ C	☐ S		
		7giorni/7 giorni				☐ M	☐ C	☐ S		
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE			FOGNA	2010	770	52391	☒ M	☐ C	☐ S	C.2/E



C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Agli atti è presente una relazione tecnica di Impatto Acustico a firma dell'Ing. Michele Labonia, il quale dichiara che il Comune di S. Antonio Abate non ha ancora effettuato la zonizzazione acustica del territorio, pertanto, relativamente all'area di ubicazione della La Torrente, l'Ing. Labonia ha dichiarato che i valori limite di immissione diurni sono pari a 60 dB(A) e quelli notturni sono pari a 50 dB(A). I rilievi fonometrici, in base ai quali è stato dimostrato il rispetto di tali limiti, sono stati condotti nel periodo diurno e notturno, in quanto 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 Torrente 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

L'impianto IPPC produce rifiuti prevalentemente di tipo organico costituiti prevalentemente da scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione e da fanghi provenienti dalla depurazione. I rifiuti speciali "secchi" sono costituiti principalmente da:

- legname (pedane non utilizzabili);
- vetro (bottiglie rotte o difettate);
- metallo (barattoli difettosi o non idonei);
- plastica (imballaggi terziari);
- carta (imballaggi terziari).

La frazione secca viene separata e raccolta in appositi cassoni ed inviata alle filiere per il riutilizzo.

Tipologia di rifiuti prodotti

Le quantità di rifiuti prodotti nel sito IPPC nell'anno 2010 sono riportati nella Tabella C5 del presente rapporto. Per il trasporto e lo smaltimento dei rifiuti di cui sopra sono stati stipulati regolari contratti con le ditte autorizzate.

Scarti di lavorazione

Gli scarti di pomodori costituiti da bucce semi e prodotti non conformi (pomodori verdi, gialli, ecc.) vengono avviati alle aziende agricole, in base all'autorizzazione rilasciata alla La Torrente dall'ASL competente. I quantitativi di tali scarti relativi all'anno 2010 sono elencati nella Tabella C4 sottostante.

Tabella C4 – Scarti di pomodoro destinati all'utilizzo zootecnico per l'anno 2010

Quantità kg/anno	Destinazione
625.200	Azienda agricola del Guacchio Raffaele Azienda Agricola Stasi Luigi Azienda Agricola Carrozza di Luigi Carrozza
	Totale kg /anno 625.200



Tabella C5 – Quadro della gestione rifiuti presso La Torrente relativo all'anno 2010

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 depuratore	41		C.2/E	02.03.05	Non pericoloso	solido	Smaltimento D8	
Scarti inutilizzabili	242		C.2/A,B,C,D	02.03.04	Non Pericoloso	solido	Recupero R13	
Fanghi lavaggio	409		C.2/A,B,C,D	02.03.01	Non Pericoloso	solido	Smaltimento D8	
Carta e cartoni	57		C.2/A,B,C,D	15.01.01	Non pericoloso	solido	Recupero R13	
Imballaggi Metallici	4.6		C.2/A,B,C,D	15 01 04	Non pericoloso	solido	Recupero R13	
Imballaggi vetro	4.4		C.2/A,B,C,D	15.01.07	Non pericoloso	solido	Recupero R13	
Oli esausti	0.150		C.2/A,B,C,D	13.02.08	Pericoloso	liquido	Recupero R13	

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno	t/anno						
Fanghi depuratore		41	Cassone coperto	Piazzale Allegato V	20	Diretta	recupero	02.03.05
Scarti inutilizzabili		242	Cassone coperto	Piazzale Allegato V	20	Diretta	smaltimento	02.03.04
Fanghi lavaggio		409	Vasca a tenuta	Piazzale Allegato V	20	Diretta	recupero	02.03.01
Carta e cartoni		57	Cassone	Piazzale Allegato V	20	Diretta	recupero	15.01.01
Imballaggi Metallici		4.6	Cassone	Piazzale Allegato V	20	Diretta	recupero	15 01 04
Imballaggi vetro		4.4	Cassone	Piazzale Allegato V	20	Diretta	recupero	15.01.07
Oli esausti	0.150		Serbatoio	Piazzale Allegato V	0.2	Diretta	recupero	13.02. 08



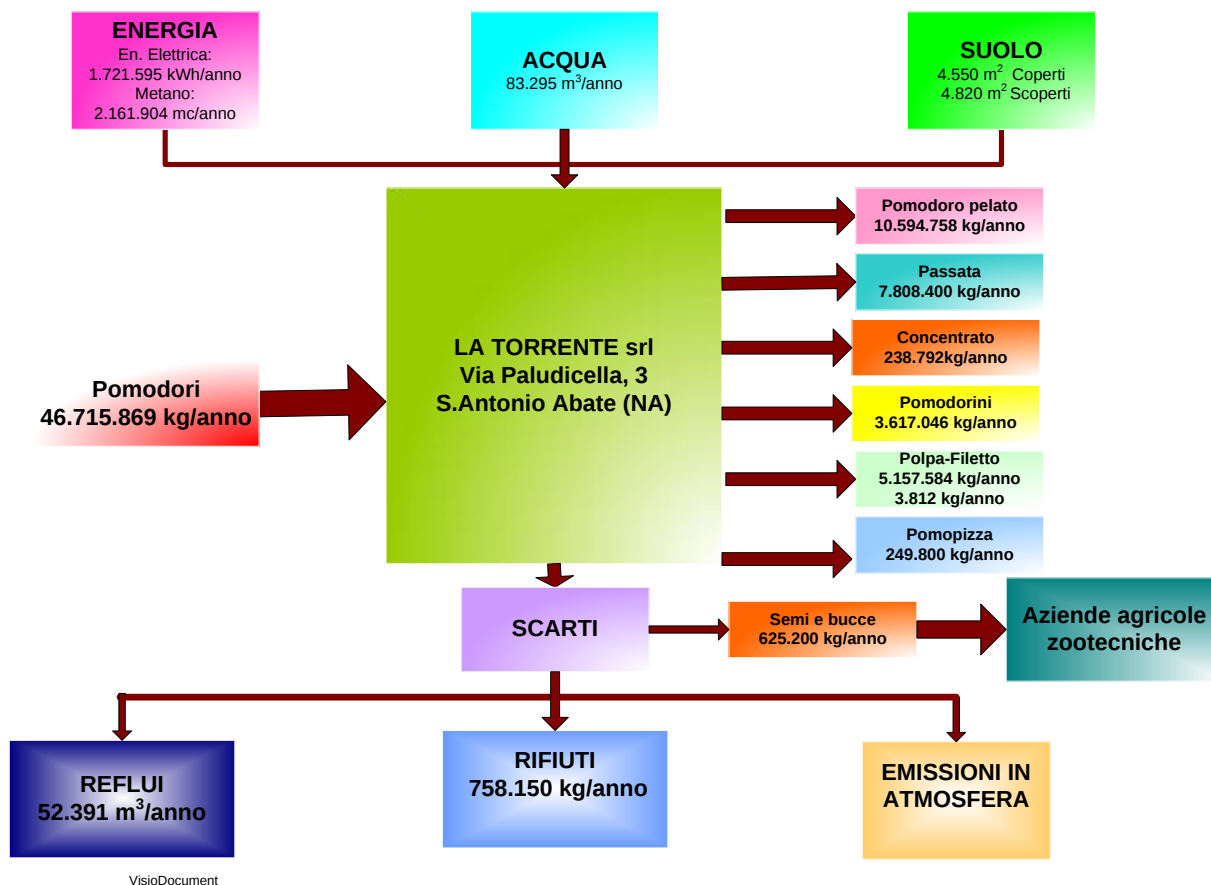
C.6. Rischi di incidente rilevante

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 confronto e l'analisi integrata tra le MTD del settore di riferimento e quelle applicate nell'impianto IPPC in oggetto presentato in Tabella D2, evidenzia che l'insieme di soluzioni tecniche (impiantistiche, gestionali e di controllo), percorribili economicamente, attuate dal gestore nell'impianto, sono sostanzialmente efficaci e tali da condurre alla eliminazione a monte, alla riduzione generalizzata, al migliore bilanciamento degli impatti sulle diverse matrici ambientali o per lo meno alla gestione consapevole di ogni inquinamento prodotto dall'impianto.

In questa sezione viene presentato il bilancio emissivo complessivo dell'impianto oggetto della presente autorizzazione e la valutazione rispetto alle migliori tecniche disponibili (*Best Available Techniques, BAT*) effettuata dalla La Torrente.

Nel considerare l'applicazione delle BAT, è necessario sottolineare l'importanza data dal gestore all'insieme di interventi e strumenti di carattere organizzativo, gestionale e documentale la cui implementazione permette un adeguato sfruttamento delle potenzialità offerte dalle migliori tecniche disponibili:

- Costituzione di comitati interfunzionali o gruppi di lavoro che si occupano di ambiente, sicurezza e qualità
- Definizione di un piano di controllo qualità specifico per tutte le operazioni relative alla gestione dei diversi comparti ambientali
- Attività di formazione e sensibilizzazione del personale al fine di ridurre i consumi di energia e risorse naturali, la produzione di rifiuti, ecc.
- Applicazione di procedure per la conservazione delle registrazioni ambientali e per le attività di manutenzione degli impianti
- Inclusione in fase di progettazione e acquisto di nuove macchine, impianti o attrezzature di una valutazione tecnico-economica in merito alle prestazioni in termini di efficienza ambientale
- Definizione di interventi a monte del processo produttivo per la riduzione dell'impatto ambientale delle materie prime, del *packaging*, dei processi, delle sostanze, dei combustibili, ecc.



- g. Prassi, procedure, metodi e strumenti rivolti alla corretta gestione e manutenzione di infrastrutture, macchinari, impianti, *housekeeping*, ecc.

Questi e altri strumenti di gestione possono essere eventualmente ricompresi e organizzati in modo sistematico, programmato e documentato nell'ambito di un vero e proprio sistema di gestione ambientale, definito in conformità a standard aziendali elaborati internamente, alle norme UNI EN ISO 14001 e/o al regolamento comunitario n. 1836/93 sui sistemi di gestione ambientale e audit (EMAS) che non sono attuati nell'impianto considerato.

Tabella D1 - Monitoraggio degli indicatori di performance dell'impianto

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura LG MTD Industria Alimentare DM 1/10/08			Valori per impianto Anno 2010	Frequenza di monitoraggio per anno	Modalità registraz.
	PELATO	PASSATA 7-12 °Brix	CONCENT. 28-30 °Brix			
En. elettrica	16.7-25.0 kWh/t	25-41.6 kWh/t	83.4-139 kWh/t	62.2 kWh/t	Mensile	Registro
En. termica	2.2-2.5 GJ/t	2.04-2.49 GJ/t	6.8-8.3 GJ/t	2.77 GJ/t	Continua	Registro
CO ₂	200-220 kg/t	210-270 kg/t	700-900 kg/t	152 kg/t	Annuale	Registro
Acqua prelevata	130-180 m ³ /t	39-54 m ³ /t	130-180 m ³ /t	3.01 m ³ /t	Giornaliera	Registro
Acqua Scaricata	60-80 m ³ /t	18-24 m ³ /t	60-80 m ³ /t	1.89 m ³ /t	Giornaliera	Registro
COD	7-10 kg/t	3-3.6 kg/t	10-12 kg/t	0.30 kg/t	Quindicinale	Registro
BOD5	6-7 kg/t	1.8-2.1 kg/t	6-7 kg/t	0.14 kg/t	Quindicinale	Registro
SST	4-5 kg/t	0.6-1.2 kg/t	2-4 kg/t	0.044 kg/t	Quindicinale	Registro
Rifiuti prodotti	60-210 kg/t	54-75 kg/t	180-250 kg/t	28.4 kg/t	Mensile	Registro

In conclusione l'analisi integrata dell'impianto oggetto della presente relazione tecnica nonché l'efficacia di tutte le soluzioni tecniche impiantistiche, gestionali e di controllo attuate dal gestore trovano i seguenti riscontri:

- 1) I flussi di massa di ogni inquinante presente nelle emissioni in atmosfera prodotti dall'impianto sono inferiori ai valori limiti individuati dalle MTD
- 2) I flussi di massa di ogni inquinante presente nelle emissioni idriche prodotti dall'impianto sono considerevolmente inferiori ai valori limiti individuati dalle MTD
- 3) I rifiuti prodotti nel sito in cui è ubicato l'impianto, gli scarti recuperati, i fanghi provenienti dal trattamento depurativo rispettano i valori limiti individuati dalle MTD.
- 4) I consumi di energia elettrica non rientrano in quelli indicati dalle MTD.

Uno studio condotto sui consumi elettrici per tonnellata di prodotto finito della ditta La Torrente evidenzia che essi sono superiori a quelli indicati dalle MTD per l'industria alimentare. Analizzando anche quelli relativi ad altri anni è stato riscontrato sempre un valore superiore a quello indicato. Contrariamente ai valori dei consumi elettrici, per tutti gli altri valori indicati dalle MTD le emissioni e le prestazioni dell'impianto sono invece ampiamente al di sotto di quelli indicati dalle MTD. Dallo studio di tali sforamenti, che secondo le normative esistenti, **sono da considerarsi come dei riferimenti di carattere generale e non come valore limiti di emissione o di consumo**, è stato condotto uno studio sull'impianto dal quale emergono le seguenti considerazioni: nel ciclo produttivo dell'azienda per la produzione di succo o della passata del pomodoro sono impiegati degli evaporatori discontinui (boulles). Tali evaporatori rispetto agli evaporatori in continuo comportano un maggior consumo di vapore e di energia elettrica per tonnellata di prodotto finito. Le MTD prevedono che l'evaporazione e le operazioni di concentrazioni del pomodoro vengano effettuate in evaporatori in continuo con un minor consumo di energia elettrica. Nell'opificio è stato installato un moderno ed efficiente evaporatore in continuo per la concentrazione dei prodotti, pur tuttavia essendo l'impianto preesistente, nello stesso vengono utilizzati anche evaporatori a boulle che hanno elevati consumi elettrici.

Alla luce di quanto sopra riportato e di ulteriori considerazioni effettuate dall'azienda circa l'applicazione delle MTD, considerate le dimensioni dell'impianto, i dati relativi alla produzione, la localizzazione dello



stesso nel centro urbano, nonché i vantaggi economici derivanti dalla sostituzione di tali apparati, il gestore non ha ritenuto adottabili gli interventi di riduzione dei consumi energetici.

In conclusione il gestore ha ritenuto che le soluzioni gestionali, impiantistiche e di controllo individuate:

- corrispondano effettivamente alle migliori tecniche disponibili;
- rispettino comunque i limiti previsti da normative ambientali di settore;
- siano adeguate allo specifico contesto territoriale e in particolare compatibili con il raggiungimento degli obiettivi di qualità.

Sebbene per tutti i parametri siano stati rilevati valori inferiori a quelli indicati dalle LG MTD l'azienda si è impegnata ad effettuare tutti gli interventi che consentano di ottenere:

- 1) un maggior recupero delle acque impiegate nel ciclo di lavorazione,
- 2) accordi preventivi con i produttori agricoli per la fissazione e il rispetto di rigidi parametri di qualità; privilegiando i conferenti di prodotto con bassa percentuale di materiale minerale (terra, sabbia, sassi)
- 3) minor impatto ambientale adottando ogni azione prevista dal piano di qualità nonché di quelle contenute nella Politica Ambientale perseguita dall'azienda considerando le risorse umane e finanziarie disponibili.

Tabella D2 – Quadro di applicazione delle BAT presso La Torrente

PARAMETRI INDICATORI MTD		POSIZIONE IMPIANTO		
		A ¹	NA ²	E ³
1	Attivare un preciso programma di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o aziendale ma basato sugli stessi principi dei modelli citati).		■	Verrà esaminata dall'azienda l'adozione di un sistema di gestione ambientale secondo le norme ISO 14000
2	Attivare un corrispondente programma di addestramento e sensibilizzazione del personale	■		
3	Utilizzare un programma di manutenzione stabilito.	■		
4	Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali	■		
5	Riduzione dei consumi di acqua - Installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina	■		
6	Riduzione dei consumi di acqua - Separazione delle acque di processo dalle altre	■		
7	Riduzione dei consumi di acqua – Riduzione del prelievo dall'esterno. Impianto di raffreddamento a torri evaporative	■		
8	Riduzione dei consumi di acqua - Riutilizzo delle acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto	■		
9	Riduzione dei consumi di acqua - Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, ecc	■		
10	Riduzione dei consumi di acqua - Impiego di idropulitrici a pressione	■		
11	Riduzione dei consumi di acqua - Applicare agli ugelli dell'acqua comandi a pistola.	■		
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.	■		
13	Riduzione dei consumi di acqua – Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di	■		



	carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili			
14	Riduzione dei consumi di acqua – Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile.		■	Non è tecnicamente realizzabile la riutilizzazione delle acque reflue trattate nel depuratore
15	Riduzione dei consumi energetici. Miglioramento del rendimento delle centrali termiche.	■		
16	Riduzione dei consumi energetici. Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi	■		
17	Riduzione dei consumi energetici. Demineralizzazione dell'acqua	■		
18	Riduzione dei consumi energetici. Cogenerazione		■	Non è tecnicamente realizzabile.
19	Uso efficiente dell'energia elettrica. Impiego di motori ad alta efficienza	■		
20	Uso efficiente dell'energia elettrica. Rifasamento	■		
21	Uso efficiente dell'energia elettrica. Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina	■		
22	Controllo delle emissioni gassose Sostituire combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore	■		
23	Controllo delle emissioni gassose – Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento	■		
24	Controllo delle emissioni gassose – Riduzione dei rischi di emissione in atmosfera da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca (NH3)		■	L'azienda non dispone di questo tipo di celle frigorifere
25	Abbattimento polveri mediante cicloni e multicicloni		■	Essendo le centrali termiche alimentate a gas metano non sono previsti sistemi di abbattimento per le polveri
26	Abbattimento polveri mediante filtri a maniche		■	Essendo le centrali termiche alimentate a gas metano non sono previsti sistemi di abbattimento per le polveri
27	Controllo del rumore – Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto	■		
28	Controllo del rumore – Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità.	■		
29	Controllo del rumore – Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto	■		
30	Controllo del rumore – Piantumazione di alberi nell'area circostante all'impianto		■	Non applicabile sull'impianto esistente
31	Controllo del rumore – Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti (vetri a maggiore spessore, doppi vetri etc..).	■		
32	Controllo del rumore – Altri interventi.	■		
33	Trattamenti di depurazione effluenti.	■		
34	Trattamenti di depurazione effluenti liquidi.	■		
35	Scelta della materia grezza	■		
36	Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare	■		



37	Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione	■		
38	Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di ridurre l'utilizzo di EDTA	■		
39	Impiego di sistemi di lavaggio CIP	■		
40	Traffico e movimentazione materiali	■		
41	Gestione dei rifiuti – raccolta differenziata	■		
42	Gestione dei rifiuti - riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo	■		
43	Gestione dei rifiuti – accordi con i fornitori	■		
44	Gestione dei rifiuti – riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento e degli imballaggi avviati a riciclaggio	■		
45	Gestione dei rifiuti – compattazione fanghi	■		
46	Suolo e acque sotterranee – gestione dei serbatoi fuori terra	■		
47	Suolo e acque sotterranee – gestione dei serbatoi interrati	■		
48	Suolo e acque sotterranee – gestione delle tubazioni	■		
49	Suolo e acque sotterranee – Adozione di solai impermeabili	■		
50	Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione	■		
	Conserve vegetali	■		
1	Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità	■		
2	Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale	■		
3	Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto	■		
4	Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili 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	■		
6	Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione	■		
7	Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione	■		
	(1) A -MTD applicata dal gestore dell'impianto (2) NA – MTD non applicata dal gestore dell'impianto (3) E-Adeguatezza del gestore			



E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1. Aria

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

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Effettuare, con cadenza mensile durante il normale periodo di lavorazione e nelle condizioni più gravose, n. 1 (un) prelievo ed altrettanti campionamenti, dandone preavviso di almeno trenta giorni prima della data prevista per gli stessi allo scrivente, al Comune di S. Antonio Abate, ed all'ARPAC.
3. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
4. Rispettare i valori limite per le emissioni fissati dalla D.G.R.C. 5 agosto 1992, n. 4102, se più restrittivi rispetto alla normativa nazionale.
5. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per almeno 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.1.1. Prescrizioni specifiche

Il gestore dovrà comunicare almeno 30gg prima della campagna di lavorazione 2012 ad ARPAC e a questo settore la data di avvio delle attività.



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

E.2. Acqua

E.2.1. Valori limite di emissione

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

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

E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

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

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

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

E.2.4. Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite 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;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle BAT per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

E.2.5. Prescrizioni specifiche

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

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo con frequenza quindicinale la verifica del rispetto dei limiti normativi per i parametri minimi individuati alla Tabella C4 del presente documento, mentre dovrà investigare tutti i parametri di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs 152/06 con frequenza **annuale**. 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 del territorio, con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo

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

E.3.3. Prescrizioni generali

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

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

E.3.4. Prescrizioni specifiche

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

E.4. Suolo

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

E.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2. Prescrizioni generali

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



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

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

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

E.6. Ulteriori prescrizioni

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

E.7. Monitoraggio e controllo

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



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

E.8. Prevenzione incidenti

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

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

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



F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Ditta La Torrente 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, Filippo Torrente, 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, 14.03.2012

Il Consulente Tecnico