

Indice

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE.....	2
A.1.	Inquadramento del complesso e del sito	2
A.1.1.	Inquadramento del complesso produttivo	2
A.1.2.	Inquadramento geografico–territoriale del sito	3
A.2.	Stato autorizzativo.....	3
B.	QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	5
B.1.	Produzioni	5
B.2.	Materie prime	5
B.3.	Risorse idriche ed energetiche	10
B.4.	Ciclo produttivo	10
B.4.1.	Fasi di processo	16
B.4.2.	Impianti di trattamento	18
C.	QUADRO AMBIENTALE.....	20
C.1.	Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	20
C.2.	Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	23
C.3.	Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento.....	24
C.4.	Produzione di Rifiuti.....	26
C.5.	Rischi di incidente rilevante.....	29
D.	QUADRO INTEGRATO.....	30
D.1.	Stato di applicazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili).....	30
D.2.	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	34
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	35
E.1.	Aria	35
E.1.1.	Valori limite di emissione per i camini esistenti	35
E.2.	Acqua.....	35
E.2.1.	Valori limite di emissione	35
E.2.2.	Potabilità.....	35
E.2.3.	Requisiti e modalità per il controllo	35
E.2.4.	Prescrizioni impiantistiche	35
E.2.5.	Prescrizioni generali	36
E.3.	Rumore	36
E.3.1.	Valori limite	36
E.3.2.	Requisiti e modalità per il controllo	36
E.3.3.	Prescrizioni generali	36
E.4.	Suolo.....	36
E.5.	Rifiuti.....	37
E.5.1.	Requisiti e modalità per il controllo	37
E.5.2.	Prescrizioni generali	37
E.5.3.	Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.....	37
E.6.	Ulteriori prescrizioni.....	38
E.7.	Monitoraggio e controllo	38
E.8.	Prevenzione incidenti.....	39
E.9.	Gestione delle emergenze	39
E.10.	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	39
F.	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	40

PREMESSA PREGIUDIZIALE

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione depositata dalla società richiedente presso la Regione Campania, acquisita agli atti in data 03/09/2007 prot. n.741320, integrata con documentazioni acquisite agli atti in data 21/09/2011 prot. n.710702, in data 20/02/2012 prot. n.126437, in data 17/05/2012 prot. n.374759. Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa.

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Felice Conserve s.r.l.
Anno di fondazione	1974
Sede Legale	Viale Roma 73 San Marzano sul Sarno (SA)
Sede operativa	Via Longola 2 Poggiomarino (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 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)
Codice attività (Istat 1991)	10.39.00
Codice attività IPPC	6.4b
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	10.3
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	Numero totale addetti: 48
Giorni lavorativi/anno	61 (dato riferito al 2010)

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento della Felice Conserve s.r.l., specializzato nella produzione di conserve alimentari vegetali (pomodoro intero pelato, intero non pelato e non intero pelato in barattolo) è ubicato nel comune di Poggiomarino, 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	6.4b	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)	1.213,92 ton/giorno

La società Felice Conserve s.r.l. fu fondata dal sig. Felice Fiorino in Poggiomarino (NA) nel 1974, l'opificio si estende su una superficie di circa 9.570 mq. di cui 5.300 coperti. L'azienda nasce con lo scopo di effettuare produzioni artigianali di derivati del pomodoro. L'evolversi del mercato ed una nuova politica aziendale ha indotto la Direzione ad implementandone nuove produzioni. Attualmente il "core business" della Felice Conserve s.r.l. è costituito da una vasta gamma di conserve vegetali derivate dal pomodoro, confezionate in contenitori di banda stagnata.

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

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
5.300	4.270	9.570	1974	-

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito

L'Azienda insiste su una superficie totale di 9.570 m², di cui 5.300 coperta e la restante parte, scoperta e impermeabilizzata. Il certificato di destinazione urbanistica rilasciato in data 29.06.2009 dall'Ufficio lavori pubblici, urbanistica, ambiente ed esproprio del Comune di Poggiomarino afferma che i terreni dove è ubicato l'impianto (distinti al catasto al foglio n°9 particella n°34), nel vigente Piano Regolatore Generale, approvato con Decreto del Presidente della Provincia di Napoli n°877 del 7.12.1999, ricadono:

- parte in "Area D2" (Produttiva esistente)
- parte in "Area E" (Agricola normale).

La zona in oggetto è sottoposta a vincolo di interesse archeologico, ed è riportata nella delimitazione della zona "B" del Parco Regionale.

A.2. Stato autorizzativo

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Tabella A3 Stato autorizzativo dello Stabilimento della Felice Conserve di Poggiomarino

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
ARIA	Decreto n° 1850 del 4.08.2003		GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA	DPR 203/88	
SCARICO ACQUE REFLUE	Autorizzazione n° 05/08 del 23.01.2008	26.01.2012	PROVINCIA DI SALERNO	D. Lgs. 267/2000 art.19 D. Lgs. 152/06 art.124 comma 7	Istanza di rinnovo presentata il 19.01.2011
AUTORIZZAZIONE SANITARIA	Registrazione n° U15010906305510.39.00 002846S del 18.12.2009		Regione Campania Azienda Sanitaria Locale Napoli 3 Sud ex NA 4	Regolamento CE n°852/2004	
	Registrazione n° IT055006 del 13.08.2009		Regione Campania Azienda Sanitaria Locale Napoli 4 Servizi Veterinari	Regolamento CE n°183/2005	
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	Istanza del 2.06.1993 Richiesta di subentro del 28.03.2003 Integrazione documentale del 21.06.2011		PROVINCIA DI NAPOLI	T.U. n°1775 dell'11.12.933	PRATICA IN ITINERE
CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI	Pratica n° 99816 del 29/07/2008	29.07.2011	MINISTERO DELL'INTERNO	L 966/65 DPR 577/82 DM 16.02.82 DPR 37/98 DM 4.05.98	Istanza di rinnovo presentata il 19.07.2011
AUTORIZZAZIONE DI AGIBILITA'	Prot. n.8066 del 17.04.2002 Relazione tecnica asseverata del 15.09.2010		COMUNE DI POGGIOMARINO	DPR 425/94 D. LGS. 267/00 D. LGS. 22/97 D. LGS. 152/99	
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					NON SOGGETTA

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

Presso il sito produttivo Felice Conserve s.r.l. Poggiomarino (NA) vengono prodotti derivati del pomodoro. Trattasi di un'attività produttiva prettamente stagionale, concentrando la lavorazione nel periodo di disponibilità della materia prima e quindi fine Luglio – inizio Ottobre. Nel 2010 il periodo lavorativo è stato di 61 giorni. Il ciclo produttivo è discontinuo: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno. L'azienda ha una linea produttiva “pomodoro pelato intero e non intero”.

B.2. Materie prime

La Tabella B1 che segue riporta i quantitativi di materie prime utilizzate nel corso dell'anno 2010.

Tabella B1 Materie prime primarie e secondarie utilizzate nell'anno 2009

N° progr.	Descrizione ¹	Tipologia ²	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ³	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁴	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Pomodoro	☒ mp	☐ serbatoi	☒ Mp (A.2-3-4, B.1, E.2)	Solido		Non previste		2010	22.666.104	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili	☐ ma							
		☐ ms		☐ ms							
2	Sale marino alimentare	☒ mp	☐ serbatoi	☒ Mp (H.1)	Solido		Non previste		2010	47.000	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili	☐ ma							
		☐ ms		☐ ms							
3	Acido citrico	☒ mp	☐ serbatoi	☒ Mp (H.1)	Solido		R: 36		2010	3.850	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili	☐ ma							
		☐ ms		☐ ms							

¹ - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frase R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

² - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

³ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁴ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

Continua Tabella B1

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
4	Barattoli in BS	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☒ Ma (H.1) ☐ ms	Solido		Non previste		2010	19.391.308	Pezzi
5	Coperchi in BS	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☒ Ma (H.1) ☐ Ms	Solido		Non previste		2010	19.320.000	Pezzi
6	Imballaggi in cartone	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ Ma ☒ Ms (H.1)	Solido		Non previste		2010	2.097.972	Pezzi
7	Imballaggi in plastica (polietilene)	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ ma ☒ Ms (H.1)	Solido		Non previste		2010	72.508	kg
8	Etichette	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ ma ☒ Ms (H.1)	Solido		Non previste		2010	30.381.353	Pezzi

Continua2 Tabella B1

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
9	Detergenti	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ Ma ☒ Ms (U.1)	Liquido		R: 14 – 22 29 – 34 35 – 36 8		2010	3.885	kg
10	Ipoclorito di sodio 14/15%	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ Ma ☒ Ms (U.1, U.2)	Liquido		R: 31 - 34		2010	16.600	kg
11	Antincrostanti per acque di raffreddamento	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ Ma ☒ Ms (E.8, G.1)	Liquido		R: 22 – 36 41		2010	7.470	kg
12	Polielettrolita cationico liquido (policloruro di Al 18%)	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ Ma ☒ Ms (U.3)	Liquido		R: 34 – 37		2010	16.800	kg
13	Polielettrolita cationico e anionico in polvere	☐ mp ☐ ma ☒ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	☐ mp ☐ ma ☒ Ms (U.3)	Solido		Non previste		2010	775	kg

Continua3 Tabella B1

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
14	Soda Caustica (impianto di depurazione)	☐ mp	☐ serbatoi	☐ mp	Liquido		R: 35		2010	10.800	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili	☐ ma							
		☒ ms		☒ Ms (U.3)							
		☐ ma	☐ recipienti mobili	☐ ma							
		☐ ms		☐							
		☐ mp	☐ serbatoi	☐ mp							
		☐ ma	☐ recipienti mobili	☐ ma							
		☐ ms		☐ Ms							
- Le schede tecniche e di sicurezza (ove previste) dei prodotti elencati sono custodite presso lo stabilimento per ogni esigenza di consultazione e/o verifica. - L'utilizzo delle materie elencate è descritto nella relazione tecnica allegata. * Il dato dell'energia elettrica consumata è indicativo in quanto calcolato comparando i consumi elettrici ed il pomodoro trasformato nel 2006, ultimo anno fatturato (a tutt'oggi) dalla società ENI S.p.a. .											



B.3. Risorse idriche ed energetiche

Di seguito sono riportati tipologia e consumi delle fonti idriche ed energetiche utilizzate presso lo stabilimento.

CONSUMI IDRICI

Le fonti di approvvigionamento sono costituite da n°5 pozzi semiartesiani e dalla rete idrica pubblica. Esse sono munite di misuratore di portata, come da schema seguente; per i pozzi è stata regolarmente chiesta l'autorizzazione alla derivazione. L'acqua emunta dai pozzi viene utilizzata per:

- produzione del vapore;
- fase di raffreddamento degli impianti di pastorizzazione dei barattoli e delle bottiglie;
- pulizia dei piazzali e dei pavimenti della sala di lavorazione;
- raffreddamento colonne del vuoto dei concentratori discontinui;
- fase di defangazione del pomodoro (in questa fase arriva l'acqua già utilizzata per il raffreddamento delle colonne semibarometriche delle boules).

L'acqua proveniente dalla rete pubblica viene utilizzata per:

- fase di lavaggio e cernita del pomodoro;
- fase di defangazione del pomodoro (in questa fase arriva l'acqua già usata per il lavaggio);
- fase di scottatura del pomodoro;
- pulizia dei macchinari della sala di lavorazione.

L'azienda, negli ultimi anni ha mostrato particolare sensibilità al riutilizzo delle acque, ha effettuato una serie di interventi ed accorgimenti tali da garantire i seguenti recuperi:

- > Riutilizzo acque raffreddamento pastorizzatori continui barattoli
- > Riutilizzo acque raffreddamento colonne semibarometriche boules
- > Riutilizzo acque raffreddamento pelatrice termofisica
- > Riutilizzo parziale acqua lavaggio pomodoro.

Nell'anno 2010, il quantitativo di acque non potabili prelevate da pozzo è stato 119.544 m³, di quelle potabili prelevate da acquedotto 2.500 m³.

CONSUMI ENERGETICI

Le risorse energetiche utilizzate da "Felice Conserve s.r.l." sono:

- Energia elettrica
- Energia termica

L'energia elettrica viene prelevata da gestore esterno. L'energia termica viene prodotta all'interno dell'azienda, il combustibile liquido (BTZ) utilizzato per la produzione viene acquisito da ditte esterne. I consumi energetici della Ditta per l'anno 2010 sono riassunti nella seguente Tabella B2.

Tabella B2 Consumi energetici nell'anno 2010.

Parametro	Unità di Misura	2010
Energia termica	MWh	10.217
Energia elettrica	MWh	406

B.4. Ciclo produttivo

La Società Felice Conserve Srl è un'azienda che produce, nello stabilimento di Poggiomarino (NA), conserve alimentari vegetali (pomodoro intero pelato, intero non pelato e non intero pelato in barattolo). Il ciclo produttivo è prettamente stagionale, e la lavorazione è concentrata nel periodo di disponibilità della materia prima e quindi fine Luglio – inizio Ottobre. Statisticamente il periodo lavorativo è di circa 60 giorni.



S1: Impianto di produzione conserve vegetali

In questa sezione il ciclo produttivo verrà caratterizzato per linea produttiva. Pertanto il ciclo produttivo praticato dalla società Felice Conserve S.r.l. nel sito IPPC di Poggiomarino (NA) si racchiude, ai sensi delle LG Industria Alimentare del 2008 (pag.66), nella seguente linea produttiva di seguito descritta:

- Linea produttiva “pomodoro pelato intero e non intero”

Descrizione

Operazione Unitaria A.1 (Movimentazione, magazzinaggio materia prima)

Il pomodoro pelato viene ottenuto con la varietà di tipo “lungo” denominato “Roma”. Il pomodoro fresco arriva in fabbrica su automezzi gommati, stivato in cassoni (bins), nel periodo luglio/settembre. All'accettazione in fabbrica, viene effettuato un rigoroso controllo della qualità della materia prima, e successivamente all'esito positivo di tale verifica, si procede alla determinazione del peso e allo stoccaggio nel piazzale identificandone il lotto.

Durata della fase: 30 m/lotto (un lotto equivale al quantitativo trasportato da un singolo automezzo, esso è costituito da 88 cassoni, la quantità di pomodori per singolo cassone è 270- 300 kg circa).

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: non quantificabile.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: non quantificabile.

Periodicità di funzionamento: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: “scarti di materia prima” (pomodoro non idoneo), gli scarti di materia prima sono caratterizzati come “rifiuti speciali non pericolosi”, il codice CER attribuito è 020304 (scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione), la quantità totale prodotta durante la campagna di trasformazione 2010 è pari a 135,6 t (scheda I); la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, del pomodoro pelato e non pelato intero e non intero è 135,6 t (dato ricavato dal registro di carico e scarico dei rifiuti).

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Il fattore di emissione per gli scarti di materia prima è pari a 8,334 kg/t di prodotto finito, tale valore è attribuito all'intera linea produttiva.

Operazioni Unitarie A.4 e A.2 (Defangazione, lavaggio e cernita)

Alla giusta maturazione il pomodoro viene prelevato, con carrelli elevatori, ed avviato al ribalta bins, mediante il quale viene scaricato in una vasca, detta “defangatrice”; in questa vasca viene effettuata la fase di “defangazione o prelavaggio” dove vengono allontanati tutti i corpi e materiali estranei al pomodoro (terreno e/o pietre, foglie, rametti delle piante ecc.). Successivamente il pomodoro passa alla fase di lavaggio vera e propria in cui (passando sopra dei rulli che oltre a far avanzare le bacche ne consentono la rotazione) viene investito da getti d'acqua potabile (proveniente dalla rete idrica pubblica) a media pressione; in questa fase avviene la pulizia vera e propria delle bacche. Dopo la fase di lavaggio si passa a quella di prima cernita (o cernita iniziale) con la quale si procede allo scarto del pomodoro non idoneo alla trasformazione (marcio, giallo, acerbo e/o con necrosi), utilizzando una selezionatrice ottica.

Durata della fase: 15-30 m.

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 30 m.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 30 m.

Periodicità di funzionamento: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: “acque reflue” derivanti dal lavaggio dei pomodori, le acque reflue non sono caratterizzate come “rifiuti”, esse vengono depurate in loco prima di essere sversate in corpo idrico superficiale. La quantità totale di reflui prodotti durante la campagna di trasformazione 2010 è pari a 110.892 m³ (scheda H), la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, del pomodoro pelato intero e non intero è 110.892 m³ (dato calcolato partendo dal verbale di lettura delle acque emunte e dei reflui scaricati effettuato dai funzionari dell'Emergenza Sarno prima e dopo la campagna di trasformazione 2010); “scarti di materia prima” (pomodoro non idoneo), gli scarti di materia prima sono caratterizzati come “rifiuti speciali non pericolosi”, il codice CER attribuito è 020304 (scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione), la quantità totale prodotta durante la campagna di trasformazione 2010 è pari a 135,6 t (scheda I); la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, del pomodoro



pelato e non pelato intero e non intero è 135,6 t (dato ricavato dal registro di carico e scarico dei rifiuti).

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: E' stato calcolato un fattore di emissione per ognuno degli inquinanti rilevati. Il fattore di emissione per le acque reflue è pari a 6,81 m³/t di prodotto finito, tale valore è attribuito all'intera linea produttiva. Il fattore di emissione per gli scarti di materia prima è lo stesso descritto nel precedente paragrafo.

Operazioni Unitarie E.2 e A.3 (Scottatura e pelatura)

Quindi il pomodoro viene inviato alle pelatrici termo-fisiche, dove subisce prima una repentina scottatura atta a far staccare la pelle esterna dalla polpa e successivamente il distacco della stessa per effetto di una depressione. Il pomodoro viene pulito dalle pelli tramite nastri separapelli, costituiti da rulli ricoperti in gomma a rotazione convergente.

Durata della fase: 5-10 m.

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 10 m.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 10 m.

Periodicità di funzionamento: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: "scarti di materia prima" (pomodoro non idoneo e pelli), la caratterizzazione e la quantificazione di tale inquinante è stata effettuata nei paragrafi precedenti; "vapore acqueo", il vapore acqueo proveniente dagli sfiati della pelatrice termo fisica non viene caratterizzato come inquinante ma piuttosto come emissione gassosa diffusa non convogliabile.

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Il fattore di emissione per gli scarti di materia prima è lo stesso descritto nei precedenti paragrafi.

Operazione Unitaria B.1 (Cubettatura)

A valle dei nastri separapelli viene effettuata una ulteriore selezione mediante personale appositamente addestrato. Successivamente il pomodoro viene inviato in apposite macchine "cubettatrici" dove i frutti vengono tagliati a cubetti (La fase di cubettatura è specifica del pomodoro pelato non intero, non è prevista nella produzione del pomodoro pelato intero).

Durata della fase: 5-10 m.

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 10 m.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 10 m.

Periodicità di funzionamento: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: "scarti di materia prima" (pomodoro non idoneo e pelli), la caratterizzazione e la quantificazione di tale inquinante è stata effettuata nei paragrafi precedenti.

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Il fattore di emissione per gli scarti di materia prima è lo stesso descritto nei precedenti paragrafi.

Operazione Unitaria H.1 (Riempimento e confezionamento)

Il pomodoro pelato è sottoposto ad una ulteriore ispezione visiva (cernita) finale, dove esperte operatrici provvedono ad eliminare l'eventuale frutto non idoneo e da qui tramite tappeti convogliatori viene trasferito ad una serie di macchine che provvedono all'inscatolamento, alla colmatatura con succo(*) o liquido di governo e all'aggraffatura della scatola.

Durata della fase: 5-10 m.

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 10 m.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 10 m.

Periodicità di funzionamento: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: "acque reflue" derivanti dalla pulizia degli impianti, la caratterizzazione e la quantificazione di tale inquinante è stata effettuata nei paragrafi precedenti.

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Il fattore di emissione calcolato per le acque reflue è pari a 6,81 m³/t di prodotto finito, tale valore è attribuito all'intera linea produttiva.

Operazioni Unitarie E.8 e G.1 (Pastorizzazione e raffreddamento)

La fase successiva del processo è la stabilizzazione termica (pastorizzazione) dei barattoli, essa avviene immergendo le stesse in pastorizzatori continui, alla rinfusa (scatole da g 500 e g 1.000) o rotativi (scatole da g 3.000); dopo un periodo di permanenza specifico a seconda dei formati e dei prodotti, i barattoli vengono raffreddati a circa 40°C.

Durata della fase: 1-1,5 h.



Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 1,5 h.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 1,5 h.

Periodicità di funzionamento: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: "vapore acqueo", il vapore acqueo proveniente dagli sfiati della fase calda degli impianti di pastorizzazione non viene caratterizzato come inquinante ma piuttosto come emissione gassosa diffusa non convogliabile (impianti di pastorizzazione rotativi) o come emissione gassosa convogliata (impianti di pastorizzazione alla rinfusa).

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Dato che il vapore acqueo non è stato caratterizzato come inquinante, e dato che non si è di fronte ad una emissione convogliata, non viene proposto un fattore emissivo.

Magazzinaggio

Successivamente i fusti sono avviati ai magazzini di stoccaggio.

Durata della fase: 15-30 m.

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 30 m.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 30 m.

Periodicità di funzionamento: 12 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: nessuno.

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Dato che in questa fase non sono stati riscontrati inquinanti non viene proposto un fattore emissivo.

Operazioni unitarie ausiliarie al processo produttivo:

Operazioni in input: produzione di energia elettrica e termica (U.2)

produzione di aria compressa (U.6).

Operazioni in output: trattamento acque primarie (U.3)

pulizia e sanificazione (U.1)

Potenzialità produttiva: la potenzialità produttiva è calcolata, per la linea produttiva del pomodoro pelato e non pelato intero e non intero in barattolo, nel suo complesso. Il calcolo tiene conto della potenzialità oraria dell'impianto di pastorizzazione; tale fase, trovandosi a valle della linea ne condiziona la velocità ed il rendimento. In particolare la fase di pastorizzazione e raffreddamento, presente nel sito IPPC di Poggiomarino (NA), è composta da quattro macchinari:

- Pastorizzatore BUSCETTO SRL tipo rotativo, utilizzato per il formato da g 3000/2500 ; potenzialità oraria (barattoli/ora: 5.400, peso medio netto di un barattolo: 2550 g)= 13,77 t potenzialità giornaliera= 330,48 t .

- Pastorizzatore A. MANZO E FIGLI SRL tipo rotativo, utilizzato per il formato da g 3000/2500 ; potenzialità oraria (barattoli/ora: 5.400, peso medio netto di un barattolo: 2550 g)= 13,77 t potenzialità giornaliera= 330,48 t .

- Pastorizzatore A. MANZO E FIGLI SRL tipo rinfusa, utilizzato per il formato da g 1000/800; potenzialità oraria (barattoli/ora: 10.800, peso medio netto di un barattolo: 800 g)= 8,64 t potenzialità giornaliera= 207,36 t .

- Pastorizzatore A. MANZO E FIGLI SRL tipo rinfusa, utilizzato per il formato da g 500/400; potenzialità oraria (barattoli/ora: 36.000, peso medio netto di un barattolo: 400 g)= 14,4 t potenzialità giornaliera= 345,6 t .

Potenzialità giornaliera totale della linea: 1.213,92 t

Materia prima in ingresso alla linea: le materie prime in ingresso alla linea di produzione del pomodoro pelato e non pelato intero e non intero, per quanto riguarda la campagna di trasformazione 2010, sono le seguenti:

- Pomodoro; 22.666.104 kg (valore calcolato dai registri di produzione aziendali)

- Sale alimentare; 23.500 kg (valore calcolato dalle fatture acquisti)

- Acido citrico; 3.850 kg (valore calcolato dalle fatture acquisti)

Materia ausiliaria in ingresso alla linea: le materie ausiliarie in ingresso alla linea di produzione del pomodoro intero pelato, per quanto riguarda la campagna di trasformazione 2010, sono le seguenti:

- Barattoli; 19.391.308 pezzi (valore calcolato dai registri di produzione aziendali)

- Coperchi; 19.320.000 pezzi (valore calcolato dai registri di produzione aziendali)

- Combustibile liquido; 1.009.030 kg (valore calcolato dalle fatture acquisti)



- Energia elettrica; 406.063 KWh (Il dato dell'energia elettrica consumata è indicativo in quanto calcolato comparando i consumi elettrici ed il pomodoro trasformato nel 2006, ultimo anno fatturato [a tutt'oggi] dalla società ENI S.p.a.)
- Acqua; 122.044 m³ (dato calcolato partendo dal verbale di lettura delle acque emunte e dei reflui scaricati effettuato dai funzionari dell'Emergenza Sarno prima e dopo la campagna di trasformazione 2010)
- Etichette; 30.381.353 pezzi (valore calcolato dalle fatture acquisti)
- Imballaggi in cartone; 2.097.972 pezzi (valore calcolato dalle fatture acquisti)
- Plastica; 72.508 kg (valore calcolato dalle fatture acquisti)

Prodotti finali in uscita dalla linea: i prodotti finiti in uscita dalla linea di produzione del pomodoro pelato intero e non intero, per quanto riguarda la campagna di trasformazione 2010, sono i seguenti:

- Pomodoro pelato intero in barattolo; 9.648.718 barattoli (valore calcolato dai registri di produzione aziendali), 9.403.799 kg (netto in barattolo, valore calcolato dai registri di produzione aziendali).
- Pomodoro pelato non intero in barattolo; 8.403.982 barattoli (valore calcolato dai registri di produzione aziendali), 6.385.672 kg (netto in barattolo, valore calcolato dai registri di produzione aziendali).
- Pomodoro non pelato intero; 1.203.831 barattoli (valore calcolato dai registri di produzione aziendali), 481.532 kg (netto in barattolo, valore calcolato dai registri di produzione aziendali).

Bilancio energetico (termico ed elettrico): il bilancio energetico, specifico della linea produttiva del pomodoro pelato e non pelato intero e non intero, è di seguito riassunto:

- Energia elettrica. Consumo elettrico complessivo: 406,063 MWh/16.271,003 t; consumo elettrico specifico: 0,024956 kWh/kg (valore calcolato partendo dal consumo elettrico complessivo rapportato al totale delle produzioni effettuate).
- Energia termica. Consumo termico complessivo: 10.217,246 MWh/16.271,003 t; consumo termico specifico: 0,627942 kWh/kg (entrambi i valori sono stati calcolati partendo dall'energia termica prodotta dal generatore di vapore [è stato misurato un rendimento della centrale di circa il 90%]; il quantitativo ricavato è stato ripartito sui kg di prodotto finito).

Bilancio idrico: il bilancio idrico specifico della linea produttiva del pomodoro pelato e non pelato intero e non intero è di seguito riassunto:

- Acqua. Consumo idrico complessivo: 122.044 m³/16.271,003 t; consumo idrico specifico: 7,50 l/kg (entrambi i valori sono stati calcolati partendo dal totale dell'acqua emunta (dai pozzi e dalla rete pubblica), il quantitativo ricavato è stato ripartito sulle tonnellate di prodotto finito).

Criteri seguiti per il calcolo del bilancio energetico ed idrico: come già anticipato i tre prodotti effettuati (pomodoro pelato intero, pomodoro non pelato intero [pomodorini] e pomodoro pelato non intero [polpa]) sono stati associati alla stessa linea produttiva. La metodologia utilizzata per calcolare il bilancio energetico ed idrico è stata la seguente: si è partiti dal concetto che le fasi delle produzioni effettuate sono "sostanzialmente" simili (i macchinari utilizzati, per le tre produzioni, sono quasi tutti comuni); il tutto in sintonia con quanto riportato nel capitolo "Emissioni e consumi dell'industria delle conserve vegetali" delle Linee Guida per l'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili per l'industria alimentare categoria 6.4 b) pubblicate nel marzo 2008.

Si precisa, in base alle valutazioni tecniche ed ai sopralluoghi effettuati presso l'azienda committente, che:

1. nel ciclo produttivo descritto non sono trasformate sostanze classificabili come tossico – nocive ai sensi della tabella 5 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. n°152/06 e ss. mm. e ii..
2. il processo produttivo, praticato dalla Società Felice Conserve Srl nello stabilimento sito in Poggiomarino (NA) Via Longola n°2, non rientra fra quelli elencati nella Tabella 3/A contenuta nell'allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. n°152/06 e ss. mm. e ii..

Si precisa che la descrizione delle singole fasi e gli schemi a blocchi di seguito riportati sono stati effettuati tenendo conto delle operazioni unitarie specifiche valide per il comparto Industria Alimentare secondo le linee guide dell'IPPC (Decreto del Ministero dell'Ambiente contenente la bozza di Linee Guida per l'individuazione ed utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di industria alimentare, nota prot. GAB/2007/12044 del 24/10/2007) di seguito riportate.



Il ciclo produttivo può essere riassunto nei passaggi che sono descritti nel seguente diagramma di flusso di Figura B1.

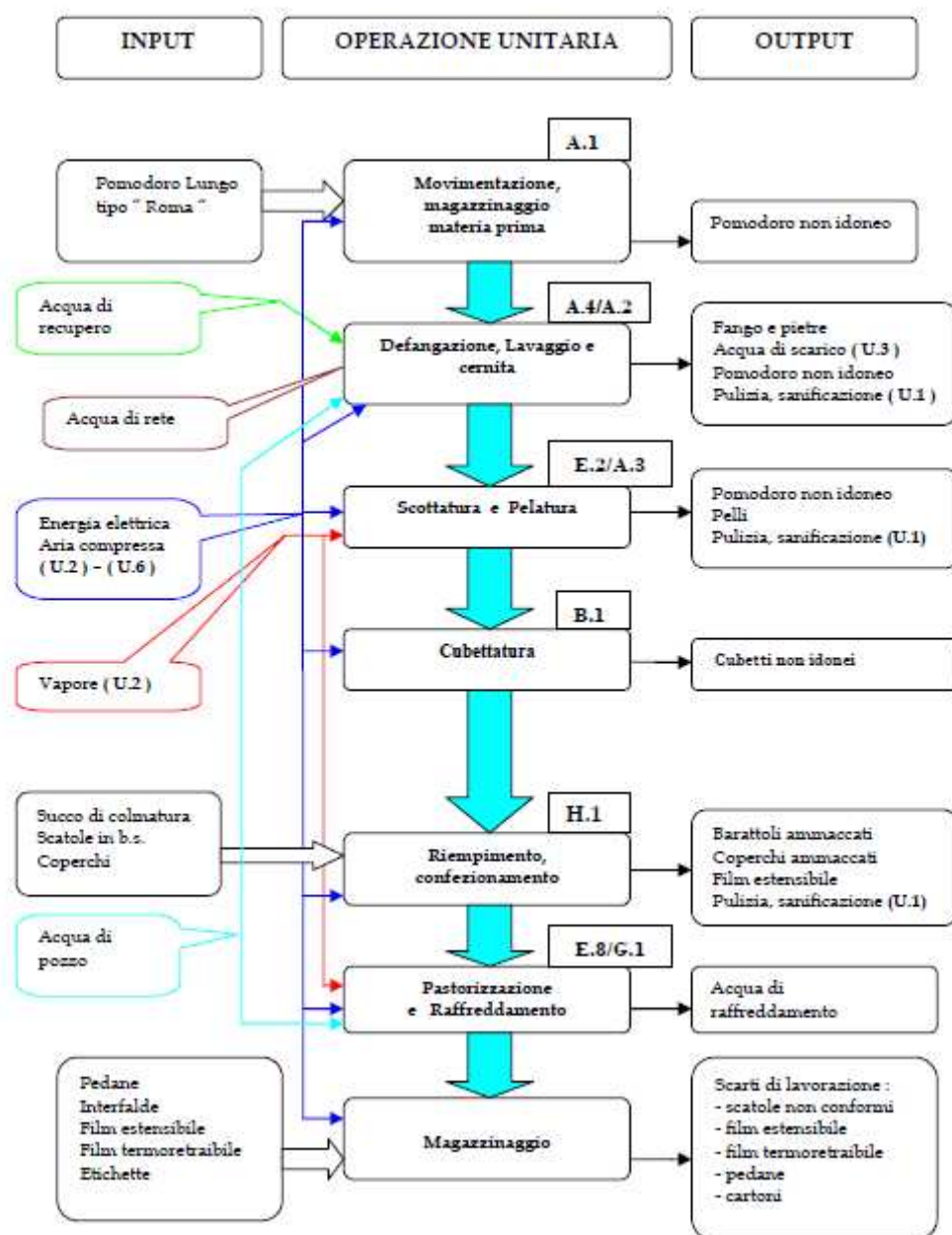


Figura B1. Schematizzazione del ciclo produttivo del pomodoro pelato



B.4.1. Fasi di processo

A. Ricevimento e preparazione materie prime	
A.1	Movimentazione, disimballo e magazzinaggio materie prime

A.2	Selezione, vagliatura, cernita , sgusciatura
A.3	Pelatura
A.4	Lavaggio
A.5	Scongellamento con acqua, raffreddamento in acqua, reidratazione, risciacquo

B. Sezionamento, miscelazione e formatura	
B.1	Taglio, sezionamento, triturazione, polpatura, passata, raffinazione, rifilatura, toelettatura
B.2	Miscelazione, mescolamento, impasto, concaggio, omogeneizzazione, aggiunta ingredienti
B.3	Macinazione
B.4	Formatura, estrusione, insacco

C. Tecniche di separazione	
C.1	Estrazione
C.2	Deionizzazione
C.3	Chiarificazione
C.4	Centrifugazione , sedimentazione
C.5	Filtrazione
C.6	Separazione con membrane
C.7	Cristallizzazione
C.8	Neutralizzazione (rimozione di acidi grassi liberi)
C.9	Decolorazione
C.10	Deodorizzazione mediante distillazione in corrente di vapore
C.11	Sbiancatura
C.12	Distillazione
C.13	Classificazione/setacciatura
C.14	Degommaggio
C.15	Decerazione, winterizzazione

D. Tecnologie di processo	
---------------------------	--



D.1	Rinvenimento in acqua
D.2	Dissoluzione
D.3	Solubilizzazione (alcalinizzazione)
D.4	Fermentazione
D.5	Coagulazione
D.6	Germinazione
D.7	Aggiunta di additivi, salatura, salamoiatatura
D.8	Affumicamento
D.9	Idrogenazione
D.10	Solfitazione
D.11	Carbonatazione
D.12	Aggiunta di gas (anidride carbonica)
D.13	Copertura, rivestimento, agglomerazione, incapsulamento, sugnatura, infarinatura, soffiatura
D.14	Invecchiamento (tipicamente utilizzata per alcolici), stagionatura

E. Trattamenti termici	
E.1	Fusione, riscaldamento
E.2	Scottatura
E.3	Cottura, bollitura
E.4	Cottura al forno
E.5	Arrostimento
E.6	Friggitura
E.7	Temperizzazione, rinvenimento
E.8	Trattamento termico di stabilizzazione (pastorizzazione, sterilizzazione)

F. Concentrazione per via termica	
F.1	Evaporazione , concentrazione sotto vuoto, disaerazione
F.2	Essiccazione
F.3	Disidratazione, inclusa asciugatura e stagionatura salumi (*)

G. Processi di raffreddamento	
-------------------------------	--



G.1	Raffreddamento, refrigerazione, maturazione a freddo
G.2	Congelamento, surgelazione
G.3	Disidratazione per congelamento, liofilizzazione

H. Operazioni finali	
H.1	Confezionamento, riempimento
H.2	Confezionamento in atmosfera protettiva

U. Unità ausiliarie	
U.1	Pulizia, sanificazione, disinfezione
U.2	Produzione di energia termica e/o elettrica
U.3	Trattamento acque primarie
U.4	Generazione di vuoto
U.5	Generazione di freddo
U.6	Produzione di aria compressa
U.7	Produzione di calce e CO ₂

V.B.: Le operazioni unitarie specifiche descritte nel ciclo produttivo della società Felice Conserve S.r.l. sono evidenziate in grigio.

B.4.2. Impianti di trattamento

Il punto di scarico dell'impianto nel Controfosso destro del fiume Sarno, dopo il trattamento depurativo, è denominato "Punto di immissione in corpo superficiale", ed è riportato nell'allegato 11 "Planimetria generale dello stabilimento". Il processo depurativo delle acque reflue provenienti dal ciclo produttivo è di tipo chimico – fisico, le cui fasi fondamentali sono:

- > Grigliatura automatica
- > Omogeneizzazione
- > Chiariflocculazione
- > Sedimentazione
- > Disidratazione e compattazione fanghi
- > Disinfezione
- > Microstacciatura

a) Grigliatura automatica: le acque reflue provenienti dalla lavorazione vengono inviate, mediante pompa sommersa, ad una griglia a filtro rotativo ed autopulente in acciaio inox che consente l'allontanamento di parte dei solidi sospesi presenti.

b) Omogeneizzazione: avviene in una vasca in c.a. e consente di mediare i valori di punta di portata e concentrazione degli inquinanti.

c) Chiariflocculazione: la chiariflocculazione è indispensabile quando i solidi da separare si presentano allo stato colloidale. L'eliminazione dei solidi avviene mediante un trattamento chimico che sfrutta l'azione di due tipi diversi di sostanze: i coagulanti, di natura inorganica, e i polielettroliti, di natura organica. La loro azione viene svolta in due fasi: nella prima, chiamata coagulazione, vengono destabilizzati i colloidi rendendo più facile la formazione di agglomerati voluminosi; nella seconda fase, chiamata flocculazione, gli aggregati continuano ad ingrossarsi fino ad assumere la caratteristica forma a "fiocco". I coagulanti sono costituiti da sali di ferro e alluminio: FeCl₃, Al₂(SO₄)₃ e altri chiamati PAC. Un'altra caratteristica di queste sostanze è quella di avere un ridotto raggio ionico con una carica elevata. L'altra classe di sostanze usate sono



i polielettroliti organici: si tratta di macromolecole organiche ottenute per processi di polimerizzazione. Le loro dimensioni sono paragonabili ai colloidi in sospensione, il funzionamento prevede la formazione di ponti interparticellari: le catene polimeriche vengono inizialmente adsorbite sulla superficie delle particelle solide, creando dei ponti tra le particelle. Maggiore è il peso molecolare del polimero maggiore sarà la capacità legante. Bisogna seguire alcuni accorgimenti per la scelta del polielettrolita: quando i polielettroliti vengono usati da soli è preferibile usare polielettroliti cationici; se l'acqua è già stata trattata con coagulanti organici, è preferibile usare polielettroliti anionici.

d) Sedimentazione: l'impianto è provvisto di otto sedimentatori; i fiocchi sedimentano nel fondo delle vasche e l'acqua chiarificata fuoriesce dalla parte superiore dei moduli e viene avviata alla disinfezione. Il fango formatosi nel fondo dei moduli viene asportato in continuo e stoccato in una grossa vasca di accumulo.

e) Disidratazione e compattazione fanghi: l'impianto è provvisto di una nastropressa per la disidratazione e la compattazione dei fanghi provenienti dai sedimentatori. Il fango dopo essere stato disidratato ed ispessito verrà raccolto in appositi contenitori in ferro ed a tenuta e smaltito da ditta autorizzata a norma di legge.

f) Disinfezione: avviene in una vasca costruita appositamente, in cui l'acqua chiarificata viene additivata con ipoclorito di sodio.

g) Microstacciatura: l'azienda è provvista, in conformità a quanto previsto dall'Ordinanza del Commissario delegato per l'Emergenza Sarno n°358/96, di un sistema automatico di microstacciatura fine con luce di passaggio dell'acqua non superiore ai 1000 micron. L'impianto di depurazione è provvisto, in conformità a quanto prescritto dall'Ordinanza del Commissario delegato per l'Emergenza Sarno n°685/02:

- di un campionatore in automatico, refrigerato ed autopulente, delle acque in uscita dal processo depurativo e prima dell'immissione nel controfosso destro del fiume Sarno
- di un misuratore/totalizzatore volumetrico in continuo della portata d'acqua, che viene sversata all'esterno dello stabilimento.

L'azienda dichiara, infine, che l'impianto di depurazione descritto, sulla base dei rilievi e delle valutazioni tecniche effettuate, ha una potenzialità da progetto di 300 m³/h circa; esso riceve acque reflue per circa 150 m³/h con una punta massima di 200 m³/h. L'efficacia e l'efficienza depurativa viene testata mediante un piano di autocontrollo riportato nel piano di monitoraggio; i parametri analitici da monitorare fanno riferimento a quelli riportati nell'autorizzazione allo scarico vigente rilasciata dalla Provincia di Salerno. Si ritiene che tali parametri, tenuto conto dell'attività produttiva praticata, siano esaustivi e sufficienti per valutare il rendimento depurativo dell'impianto.



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente Tabella C1 riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto. La georeferenziazione dei punti emissivi è riportata di seguito nella Tabella C2.



Tabella C1 - Quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera, relativo ai camini ad inquinamento atmosferico significativo

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[Nm ³ /h]		I. Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti DGR 4102/92		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
EA1	DPR 203/88 ex art.12	U.2 Centrale termica	Generatore di vapore. Costruttore: BONO SUD SPA. N° di fabbrica: 2473 Potenzialità: 10.000 Kg/h	Ab.1		7.500	Polveri	70		12	14,5	0,108
							Ossido di azoto (NO ₂)	500			31,4*	0,235
							Ossido di zolfo (SO ₂)	1.700			13	0,097
EA2	DPR 203/88 ex art.12	U.2 Centrale termica	Generatore di vapore. Costruttore: F.M. MARCHESI N° di fabbrica: 03.1516 Potenzialità: 16.000 Kg/h	Ab.2		9.000	Polveri	70		12	11	0,099
							Ossido di azoto (NO ₂)	500			28,3	0,256
							Ossido di zolfo (SO ₂)	1.700			12	0,108
EA3	DPR 203/88 ex art.12	U.2 Centrale termica	Generatore di vapore. Costruttore: BONO ENERGIA SPA N° di fabbrica: 8101 Potenzialità: 13.000 Kg/h	Ab.3		8.500	Polveri	70		12	12,8	0,108
							Ossido di azoto (NO ₂)	500			29,2	0,248
							Ossido di zolfo (SO ₂)	1.700			13,5	0,114
EA4	Non soggetto ad autorizzazione	E.8 Reparto Pastorizzazione	Pastorizzatore alla rinfusa A. MANZO E FIGLI SRL	Non dovuto	-----	< l.r.	Vapore d'acqua	-----	-----	12	98 %	-----
EA5	Non soggetto ad autorizzazione	E.8 Reparto Pastorizzazione	Pastorizzatore alla rinfusa A. MANZO E FIGLI SRL	Non dovuto	-----	< l.r.	Vapore d'acqua	-----	-----	12	99 %	-----
ED1	Non soggetto ad autorizzazione	E.2 – A.3 Reparto Pelatura	Pelatrice termofisica	Non dovuto	-----	-----	Vapore d'acqua	-----	-----	12	64 %	-----



ED2	Non soggetto ad autorizzazione	E.8 Reparto Pastorizzazione	Pastorizzatore rotativo BUSCETTO	<i>Non dovuto</i>	-----	-----	Vapore d'acqua	-----	-----	12	71 %	-----
ED3	Non soggetto ad autorizzazione	E.8 Reparto Pastorizzazione	Pastorizzatore rotativo A. MANZO E FIGLI SRL	<i>Non dovuto</i>	-----	-----	Vapore d'acqua	-----	-----	12	68 %	-----

Tabella C2 – Georeferenziazione dei punti emissivi.

Punto di emissione	EA1	EA2	EA3
Coordinate GPS camino	N: 40°47'27,64 E: 14°33'37,71	N: 40°47'27,93 E: 14°33'37,62	N: 40°47'27,78 E: 14°33'38,03



C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le emissioni idriche prodotte dall'azienda sono, sostanzialmente, di tre tipi:

- Acque reflue di lavorazione
- Acque reflue dei servizi igienici
- Acque meteoriche di dilavamento dei capannoni

Acque reflue di lavorazione: le acque reflue di lavorazione (provenienti dall'attività produttiva e dal piazzale utilizzato per la movimentazione e lo stoccaggio della materia prima) all'uscita dall'impianto di depurazione aziendale, presentano tutti i requisiti previsti dalla vigente normativa (Tabella 3 Allegato 5 del D. Lgs. 152/06 Parte Terza e successive modifiche ed integrazioni) per gli scarichi in pubblica fognatura (valori derogati, con l'Ordinanza n°181/04 emanata dal Commissariato Straordinario per l'Emergenza Sarno e vigente per il periodo di vigenza dell'Emergenza Sarno, dai limiti previsti per lo scarico in corpo idrico superficiale verso i limiti previsti per lo scarico in pubblica fognatura). Lo scarico finale delle acque reflue depurate è unico (indicato nell'allegato 11 "Planimetria generale dello stabilimento" come "Punto di immissione in corpo superficiale"). L'azienda attualmente ha un solo piazzale utilizzato per lo stoccaggio e la movimentazione della materia prima. La rete fognaria di tale piazzale si unisce alla rete fognaria dei reflui provenienti dalla sala produzione. Allo stato attuale, trattandosi di attività produttiva esistente e tenuto conto dell'esiguità dell'area in oggetto rispetto al totale della superficie coperta, La Società non riscontra la necessità di separare il percorso dei reflui provenienti dal piazzale da quelli provenienti dalla sala produzione, in quanto andrebbe creato un nuovo percorso dedicato, dal piazzale all'impianto di depurazione. Tenuto conto che, durante il periodo di lavorazione, gli eventi pluviali significativi sono sporadici (in alcuni anni pressochè inesistenti) La Società non vede una convenienza (intesa come rapporto fra i costi e i permessi autorizzativi da ottenere rispetto ai benefici scaturenti) legata all'intervento richiesto in Conferenza di servizi.

Acque reflue dei servizi igienici: le acque reflue provenienti dai servizi igienici sono convogliate, previo pretrattamento depurativo biologico dedicato, in corpo idrico superficiale. I reflui provenienti dai servizi igienici della palazzina uffici e dai servizi degli operai dopo il trattamento depurativo vengono convogliati nella fogna dei reflui aziendali (tale scelta è stata dettata da una valutazione costi benefici rispetto ai lavori da effettuare); i reflui provenienti dall'alloggio del custode, dopo essere stati trattati nel depuratore biologico dedicato, vengono convogliati nella fogna delle acque reflue aziendali depurate che confluisce in corpo idrico superficiale. All'uscita degli impianti di depurazione biologica dedicati essi presentano, come gli altri reflui aziendali, tutti i requisiti previsti dalla vigente normativa (Tabella 3 Allegato 5 del D. Lgs. 152/06 Parte Terza e successive modifiche ed integrazioni) per gli scarichi in pubblica fognatura (valori derogati, con l'Ordinanza n°181/04 emanata dal Commissariato Straordinario per l'Emergenza Sarno e vigente per il periodo di vigenza dell'Emergenza Sarno, dai limiti previsti per lo scarico in corpo idrico superficiale verso i limiti previsti per lo scarico in pubblica fognatura). Lo scarico finale delle acque reflue depurate è unico (indicato nell'allegato 11 "Planimetria generale dello stabilimento" come "Punto di immissione in corpo superficiale").

Acque meteoriche di dilavamento dei capannoni e dei piazzali: le acque pluviali, o meglio identificate come "meteoriche di dilavamento dei capannoni e dei piazzali", provenienti dai tetti dei capannoni e dai piazzali vengono raccolte in gran parte in un sistema fognario dedicato (evidenziato nell'allegato 11 "Planimetria generale dello stabilimento" con la dicitura: percorso acque pluviali) e convogliate, previo trattamento depurativo, nel corpo idrico artificiale denominato "Controfosso destro del fiume Sarno" attraverso lo scarico denominato "Punto di immissione in corpo superficiale".

Contenimento degli scarichi idrici. L'azienda ha mostrato, negli ultimi anni, particolare sensibilità al contenimento delle emissioni idriche. Tale sensibilità ha trovato riscontro nel sempre maggiore riutilizzo delle acque di processo, senza peraltro inficiare la bontà e le caratteristiche dei prodotti finiti. L'azienda stima un riutilizzo di circa il 72% dell'acqua di processo.

I rilievi effettuati sulle acque al pozzetto finale sono riportati in Tabella C3.



Tabella C3 - Quadro riassuntivo delle emissioni in acqua, relativo al pozzetto finale.

Parametro	u.m. unità di misura	Valori riscontrati	Valori limite di emissione			Metodo di analisi	Inc. incertezza di misura	L.R. limite di rilevabilità	
			Scarico in acque superficiali		Scarico in rete fognaria				
			D.Lgs 152/06	Ord. 1485/sarno	D.Lgs 152/06				
*Aspetto		Leggermente torbida				visivo			
*Colore		n.p. con diluizione 1:40	Non percettibile con diluizione 1:20		Non percettibile con diluizione 1:40	APAT IRSA-CNR 2020			
*Odore		Non causa di molestie	Non deve essere causa di molestie			APAT IRSA-CNR 2050			
pH		7,47	5,5÷9,5		5,5÷9,5	APAT IRSA-CNR 2060	0,01	0,01	
*Temperatura al prelievo	*C	Non rilevata					0,01 °C	-40	
*Materiali grossolani	mg/l	assenti	assenti			Metodo interno gravimetrico	0,1 g	0,1 g	
Solidi speciali totali	mg/l	48	≤80	≤35	≤200	APAT IRSA-CNR 2090	0,1 mg	0,1 mg	
*BOD ₅	mg/l O ₂	115	≤40	≤25	≤250	APAT IRSA-CNR 5120	0,1 ppm	1 ppm	
*COD a 2 ore	mg/l O ₂	220	≤160	≤120	≤500	APAT IRSA-CNR 5130	0,1 ppm	1 ppm	
*Alluminio (Al)	mg/l	< l.r.	≤1,0		≤2,0	APAT IRSA-CNR 3050	0,01 ppm	0,01 ppm	
*Fosforo totale	mg/l P	5,3	≤10		≤10	APAT CNR IRSA 4090 Man 29 2003	0,1 ppm	0,1 ppm	
*Cloro attivo libero (Cl ₂)	mg/l	< l.r.	≤0,2		≤0,3	APAT IRSA-CNR 4080	0,01 ppm	0,01 ppm	
*Solfati (SO ₄)	mg/l	162	≤1000	≤1000	≤1000	APAT IRSA-CNR 4140	0,1 ppm	0,1 ppm	
*Cloruri (Cl)	mg/l	57	≤1.200			APAT IRSA-CNR 4090	0,01 ppm	0,01 ppm	
*Azoto	Ammoniacale (NH ₄)	mg/l	4,2	≤15,0	≤10,0	≤30,0	APAT IRSA-CNR 4030	0,1 ppm	0,1 ppm
	Nitroso (N)	mg/l	0,5	≤0,5			APAT IRSA-CNR 4050	0,01 ppm	0,01 ppm
	Nitrico (N)	mg/l	4,1	≤20		≤30	APAT IRSA-CNR 4040	0,1 ppm	0,1 ppm
*Tensioattivi Totali	mg/l	< l.r.	≤2,0		≤4,0	APAT IRSA-CNR 5170+5180	5%	0,05 ppm	

Prove Microbiologiche

Parametro	u.m. unità di misura	Valori riscontrati	Valori limite di emissione			Metodo di analisi	Inc. incertezza di misura	L.R. limite di rilevabilità
			Scarico in acque superficiali		Scarico in rete fognaria			
			D.lgs 152/06	Ord. 1485/sarno	D.lgs 152/06			
Escherichia Coli	ufc/100 ml	630	≤5000		≤5000	MAPAT CNR IRSA 7030(f)		

l.r. = limite di rilevabilità

(*) Le prove contrassegnate dall'asterisco non rientrano nell'accreditamento Sinal /ACCREDIA di questo laboratorio.

C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

L'azienda in oggetto non svolge un'attività a ciclo continuo, ai sensi del D.M. 11.12.1996 pubblicato sulla G.U. del 4.03.1997. Il comune di Poggiomarino ha adottato, sul proprio territorio, un piano di Classificazione Acustica. La zona in cui insiste lo stabilimento ha la seguente classe di appartenenza: "Classe VI"; ai territori circostanti è stata assegnata la "Classe II"; va precisato che lo stabilimento confina anche con il comune di Scafati, anch'esso dotato di Classificazione acustica; ai territori del comune di Scafati confinanti con l'opificio è stata assegnata la "Classe III". L'azienda ha verificato la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limite previsti dalla vigente normativa ed in riferimento alla classe di appartenenza del sito e delle zone circostanti. I risultati ottenuti da tale indagine evidenziano il rispetto dei limiti vigenti. A prescindere dai risultati ottenuti, l'azienda ha deciso di monitorare periodicamente, durante il ciclo produttivo, le emissioni sonore all'esterno dello stabilimento. Qualora si evidenzino superamenti dei valori limite, in determinate zone dell'opificio o in particolari momenti del processo produttivo, l'azienda provvederà ad insonorizzare al meglio i punti critici rilevati (mediante pannelli fonoassorbenti) o in alternativa ad ottimizzare il ciclo produttivo in modo da garantire il rispetto dei valori limite dettati dalla normativa vigente.

La Tabella C5 riporta il quadro riassuntivo delle emissioni acustiche al confine dello stabilimento, con la relativa georeferenziazione dei punti di rilievo. La Tabella C6 riporta il quadro riassuntivo delle immissioni acustiche presso i recettori sensibili, con la relativa georeferenziazione dei punti di rilievo.



Tabella C5 - Quadro riassuntivo delle emissioni acustiche al confine dello stabilimento

Rif. Pianta	NORD	EST	Tempo di misura (minuti)	Livello di rumore ambientale (L_A)	Livello di rumore residuo (L_R)	Livello differenziale di rumore (L_D)	Presenza di eventi sonori impulsivi	Presenza di componenti tonali
RF1	40° 47' 27.68"	14° 33' 34.77"	10	53,5	53,0		Non rilevati	Non rilevati
RF2	40° 47' 28.33"	14° 33' 35.78"	10	54,5	54,0		Non rilevati	Non rilevati
RF3	40° 47' 28.15"	14° 33' 36.35"	10	50,0	50,0		Non rilevati	Non rilevati
RF4	40° 47' 27.93"	14° 33' 38.08"	10	50,5	49,0		Non rilevati	Non rilevati
RF5	40° 47' 27.17"	14° 33' 38.04"	10	51,0	50,0		Non rilevati	Non rilevati
RF6	40° 47' 26.39"	14° 33' 37.77"	10	51,0	50,0		Non rilevati	Non rilevati
RF7	40° 47' 26.14"	14° 33' 38.80"	10	51,5	50,0		Non rilevati	Non rilevati
RF8	40° 47' 25.25"	14° 33' 38.44"	10	50,0	50,0		Non rilevati	Non rilevati
RF9	40° 47' 24.37"	14° 33' 38.03"	10	50,0	50,0		Non rilevati	Non rilevati
RF10	40° 47' 24.62"	14° 33' 37.04"	10	50,5	49,5		Non rilevati	Non rilevati
RF11	40° 47' 24.87"	14° 33' 35.80"	10	51,0	50,0		Non rilevati	Non rilevati
RF12	40° 47' 25.25"	14° 33' 34.29"	10	50,5	49,0		Non rilevati	Non rilevati
RF13	40° 47' 25.51"	14° 33' 33.76"	10	52,5	51,0		Non rilevati	Non rilevati
RF14	40° 47' 26.57"	14° 33' 34.29"	10	53,0	52,0		Non rilevati	Non rilevati

Tabella C6 - Quadro riassuntivo delle immissioni acustiche presso i recettori

Rif. Pianta	Tempo di misura (minuti)	Livello di rumore ambientale (L_A)	Livello di rumore residuo (L_R)	Livello differenziale di rumore (L_D)	Presenza di eventi sonori impulsivi	Presenza di componenti tonali
Punto di rilievo fonometrico X 40° 47' 26.05" N 14° 33' 32.02" E	10	50,5			Non rilevati	Non rilevati

Rif. Pianta	Tempo di misura (minuti)	Livello di rumore ambientale (L_A)	Livello di rumore residuo (L_R)	Livello differenziale di rumore (L_D)	Presenza di eventi sonori impulsivi	Presenza di componenti tonali
Punto di rilievo fonometrico Y 40° 47' 22.50" N 14° 33' 38.14" E	10	50,0			Non rilevati	Non rilevati

Rif. Pianta	Tempo di misura (minuti)	Livello di rumore ambientale (L_A)	Livello di rumore residuo (L_R)	Livello differenziale di rumore (L_D)	Presenza di eventi sonori impulsivi	Presenza di componenti tonali
Punto di rilievo fonometrico Z 40° 47' 24.29" N 14° 33' 35.63" E	10	50,0			Non rilevati	Non rilevati



C.4. Produzione di Rifiuti

I rifiuti prodotti dall'azienda, nell'anno 2010, derivano dal ciclo produttivo comprese le operazioni di immagazzinaggio ed etichettaggio. I rifiuti prodotti dall'azienda vengono tutti stoccati in appositi contenitori. Per i rifiuti prodotti in maggiore quantità vengono utilizzati contenitori in ferro a tenuta stagna, la cui capacità nominale è di 20 m³ circa, collocati in una specifica zona dello stabilimento. Tutti i rifiuti prodotti dall'azienda, prima di essere smaltiti, sono sottoposti a campionatura ed analisi secondo le modalità previste dalla vigente normativa. Il deposito dei rifiuti viene gestito conformemente a quanto prescritto dall'art.183 comma 1 lettera bb punti 2 e 3. La società Felice Conserve S.r.l., tenuto conto dei quantitativi annui di rifiuti speciali prodotti, ha adottato una modalità di gestione del deposito temporaneo che prevede l'avvio alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza al massimo trimestrale indipendentemente dalle quantità in deposito conformemente a quanto prescritto dall'art. 183 comma 1 lettera bb punto 2 del D. Lgs. n°152/06.

La Tabella C7 riporta il quadro riassuntivo dei rifiuti prodotti. La Tabella C8 riporta il quadro riassuntivo dei depositi rifiuti. In seguito all'intervento di rimozione delle vasche settiche e sostituzione con impianto di depurazione idoneamente impermeabilizzato, il corrispondente dato non sarà più presente.



Tabella C7 - Quadro riassuntivo produzione rifiuti

II. 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	m³/anno						
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	135,6		Operazioni Unitarie: A.4, A.2, E.2, A.3, H.1	020304	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – RECUPERO (118,4 t) R13 – RECUPERO (17,2 t)	
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	226,64		Operazione Unitaria: U.3	020305	Non pericoloso	Fangoso palabile	R3 – RECUPERO	
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio,pulizia,sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	396,26		Operazioni Unitarie: A.4, A.2, E.2, A.3, H.1	020301	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – RECUPERO (338,24 t) R13 – RECUPERO (58,02 t)	
Imballaggi In plastica	1,05		Operazione Unitaria: H.1	150102	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 - RECUPERO	
Imballaggi in carta e cartone	8,83		Operazione Unitaria: H.1	150101	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 - RECUPERO	
Imballaggi metallici	6,44		Operazione Unitaria: H.1	150104	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 - RECUPERO	
Fanghi delle fosse settiche	2,32		Servizi igienici	200304	Non pericoloso	Liquido	D15 - SMALTIMENTO	



Tabella C8 - Quadro riassuntivo depositi rifiuti

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	t/anno						
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		135,6	Temporaneo in cassoni in ferro a tenuta stagna	Vedere All_11 Planimetria generale	20	D. Lgs. 152/06 Parte IV, art.183 comma 1 lettera bb	R3 – RECUPERO (118,4 t) R13 – RECUPERO (17,2 t)	020304
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		226,64	Temporaneo in cassoni in ferro a tenuta stagna	Vedere All_11 Planimetria generale	20		R3 – RECUPERO	020305
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio,pulizia,sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti		396,26	Temporaneo in cassoni in ferro a tenuta stagna	Vedere All_11 Planimetria generale	20		R3 – RECUPERO (338,24 t) R13 – RECUPERO (58,02 t)	020301
Imballaggi in plastica		1,05	Temporaneo in area appositamente dedicata	Vedere All_11 Planimetria generale	10		R13 - RECUPERO	150102
Imballaggi in carta e cartone		8,83	Temporaneo in area appositamente dedicata	Vedere All_11 Planimetria generale	10		R13 - RECUPERO	150101
Imballaggi metallici		6,44	Temporaneo in area appositamente dedicata	Vedere All_11 Planimetria generale	10		R13 - RECUPERO	150104
Fanghi delle fosse settiche		2,32	Temporaneo in serbatoio a tenuta ***	Vedere All_11 Planimetria generale	5		D15 - SMALTIMENTO	200304



C.5. Rischi di incidente rilevante

Il Gestore dello Stabilimento di Poggiomarino della Felice Conserve ha dichiarato che l'impianto non svolge attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99.



D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Stato di applicazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili)

La autovalutazione della società Felice Conserve s.r.l. è stata elaborata tenendo conto delle migliori tecniche disponibili (Best Available Techniques, BAT) corrispondenti alla definizione adottata dalla direttiva 96/61/CE e contenuta nell'art. 2, comma 12 del D. Lgs. 372/1999 e contenute nelle Linee Guida per l'Industria Alimentare emanate nel marzo 2008, in due fasi successive:

1. Analisi dell'attività produttiva attualmente in essere con tutte le B.A.T. specifiche per l'industria alimentare contenute nelle L.G. MTD Industria Alimentare del marzo 2008 (pag. 157/180 e 184/187);

2. Confronto degli indicatori ambientali riportati nelle L.G. MTD Industria Alimentare del marzo 2008 (pag. 65/66) con i valori derivanti dall'attività produttiva praticata nell'anno 2010. In riferimento alle M.T.D. di seguito trattate, l'azienda dopo aver valutato i tempi ed i costi da sostenere per l'adeguamento di quelle non applicate, ha programmato e di seguito propone un programma di implementazione annuale; pertanto, per ogni BAT analizzata, la Società ha utilizzato la seguente dizione:

- Applicata*

- Non applicata (t d i : 000 gg**) = (tempo di implementazione: 000 gg**)

* Definire una BAT applicata significa che la sua implementazione è conforme alle modalità ed alle tecniche impiantistiche e gestionali contenute nelle Linee Guida (pag. 157/180 e pag. 184/187) citate al punto 1.

** I giorni proposti per l'implementazione di una B.A.T. sono da intendersi a partire dalla data di emissione del Decreto A.I.A..

Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) applicabili a tutte le aziende agroalimentari:

1. M.T.D.: Sistema di gestione ambientale. Non applicata (t d i : 300 gg*)

2. M.T.D.: Addestramento del personale. Non applicata (t d i : 270 gg*)

3. M.T.D.: Adozione di un piano di manutenzione programmato. Non applicata (t d i : 270 gg*)

4. M.T.D.: Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali. Applicata (Nei contratti di acquisto del pomodoro, effettuati con le cooperative di produzione, viene precisata la quantità massima di prodotto non conforme ammessa; in caso di inadempienza il prodotto non viene scaricato)

5. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Installazione dei contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina particolarmente idroesigente). Non applicata (t d i : 300*)

6. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime). Applicata (Nella planimetria, allegato 11, viene riportato il percorso, provenienza e destinazione, di tutte le acque riutilizzate, tale argomento è descritto anche nella relazione tecnica nella sezione "approvvigionamento idrico")

7. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riduzione del prelievo dall'esterno – impianto di raffreddamento a torri evaporative). Non applicabile (l'acqua utilizzata per il raffreddamento degli impianti di pastorizzazione viene riutilizzata per la fase di defangazione del pomodoro; l'installazione di torri evaporative ed il contestuale recupero nello stesso impianto dell'acqua utilizzata comporterebbe un ulteriore emungimento di acqua da destinare alla fase di defangazione/prelavaggio del pomodoro. Pertanto si ritiene di non dover applicare tale M.T.D. in quanto l'acqua proveniente dagli impianti di pastorizzazione è già totalmente riutilizzata)

8. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo di acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto). Applicata (l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, approvvigionamento idrico, "riutilizzo delle acque")

9. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, ecc.). Non applicata (t d i : 300*)

10. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Impiego di idropulitrici a pressione). Applicata



11. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua). Non applicata (t d i : 300*)
12. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi). Applicata
13. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili). Applicata
14. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile). Non applicabile (da una valutazione effettuata sul bilancio idrico dell'azienda si ritiene che l'applicazione di questa B.A.T. non apporti significativi miglioramenti; in quanto le acque sono già riutilizzate, totalmente come nel caso del raffreddamento delle colonne semibarometriche dei concentratori discontinui o parzialmente come nel caso delle acque provenienti dai raffreddamenti dei pastorizzatori che vengono convogliate ai lavaggi del pomodoro)
15. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Miglioramento del rendimento delle centrali termiche). Applicata (Il rendimento della centrale termica è stato migliorato mediante i seguenti interventi: Interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita [regolazione dell'eccesso d'aria al generatore, in funzione della portata di combustibile in ingresso; riduzione della temperatura dei fumi al camino], interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta [impostare un valore ottimale dell'eccesso dell'aria]).
16. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi). Applicata
17. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Demineralizzazione dell'acqua). Non applicata (t d i : 360 gg*)
18. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Cogenerazione). Non applicabile
19. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione). Non applicata (t d i : 360 gg*)
20. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Rifasamento). Applicata (l'azienda ha installato, da diversi anni, lungo la rete di distribuzione dell'energia elettrica gruppi di rifasamento automatico. Il rifasamento automatico è tarato per mantenere costante il valore di $\cos \phi$ fra 0,9 e 0,92).
21. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina). Non applicata (t d i : 360 gg*)
22. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore). Non applicabile (la rete di metano è attualmente assente nella zona in cui è allocato lo stabilimento; l'azienda si impegna ad implementare la presente B.A.T. nel momento in cui venga installata, nei pressi dello stabilimento, una rete del metano tale da soddisfare il bisogno della centrale termica).
23. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento). Applicata (La centrale termica è dotata, sul camino, di un impianto per la misurazione in continuo della temperatura e dell'ossigeno).
24. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Riduzione dei rischi di emissione da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca – NH₃). Non applicabile (nel sito IPPC in oggetto non sono presenti impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca).
25. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante cicloni e multi cicloni). Non applicabile (il ciclo produttivo praticato non prevede la sistematica produzione di polveri, derivanti ad es. da essiccazione di prodotti ecc.).
26. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante filtri a maniche). Non applicabile (vedere M.T.D. 25).
27. M.T.D.: Controllo del rumore (Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto). Applicata
28. M.T.D.: Controllo del rumore (Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità). Non applicabile (l'applicabilità è indicata per impianti nuovi).



29. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto). Applicata (a seguito di un'attenta valutazione costi-benefici degli interventi da effettuare sull'impianto esistente, sono stati privilegiati interventi di contenimento delle emissioni sonore nei reparti con alta presenza di dipendenti [sala pelatura] rispetto a reparti [centrale termica] in cui l'esigua presenza di personale ha fatto propendere per l'utilizzo, da parte del personale presente, di otoprotettori).
30. M.T.D.: Controllo del rumore (Piantumazione di alberi, almeno due filari non allineati, nell'area circostante all'impianto). Non applicabile (lo stabilimento costruito negli anni '80 e rilevato dall'attuale proprietà negli anni '90 non ha un'area circostante su cui piantare alberi)
31. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti, vetri a maggiore spessore, doppi vetri, ecc.). Applicata
32. M.T.D.: Controllo del rumore (Altri interventi volti alla riduzione del rumore). Non applicata (t d i : 360 gg*) (l'azienda prevede la riduzione, mediante pannelli fonoassorbenti, delle emissioni sonore nei punti dello stabilimento in cui i valori riscontrati rasentano il limite di legge).
33. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche; prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un flottatore, possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione di solidi). Applicata (l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, caratterizzazione ciclo produttivo, sezione S2 "impianto di trattamento depurativo delle acque reflue").
34. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso). Applicata (vedere M.T.D. 33).
35. M.T.D.: Materie prime (scelta della materia grezza). Applicata (i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto).
36. M.T.D.: Materie prime (Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare). Applicata (i prodotti chimici utilizzati ad esempio per il trattamento acque, la pulizia e disinfezione, sono tutti compatibili con le aziende agroalimentari).
37. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione). Applicata
38. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA). Applicata (l'azienda ha ridotto al minimo l'utilizzo di prodotti chelanti per prevenire la formazione incrostazioni).
39. M.T.D.: Impiego di sistemi di lavaggio CIP. Non applicabile (la quasi totalità delle pulizie e sanificazioni effettuate riguardano parti esterne degli impianti e dei reparti, esse vengono effettuate da personale esperto. Non si conoscono metodi e tecniche automatizzate per effettuare tali pulizie).
40. M.T.D.: Traffico e movimentazione materiali. Non applicata (t d i : 360 gg*)
41. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Raccolta differenziata). Applicata (l'azienda ha individuato, per ogni tipologia di rifiuti e scarti di produzione, aree appositamente dedicate; esse sono riportate nell'allegato 11 alla presente)
42. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo). Applicata
43. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Accordo con i fornitori). Applicata
44. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento, e degli imballaggi avviati a riciclaggio). Non applicata (t d i : 360 gg*)
45. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Compattazione dei fanghi). Applicata (l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, caratterizzazione ciclo produttivo, sezione S2 "impianto di trattamento depurativo delle acque reflue").
46. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi fuori terra). Non applicata (t d i : 360 gg*)
47. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi interrati). Non applicata (t d i : 360 gg*)



48. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione delle tubazioni). Non applicata (t d i : 270 gg*)

49. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Adozione di solai impermeabili). Applicata

50. M.T.D.: Gestione delle sostanze pericolose (Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione). Non applicata (t d i : 270 gg*)

Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per le aziende agroalimentari che producono conserve vegetali:

1. M.T.D.: Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità. Applicata (i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto).

2. M.T.D.: Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale (ad es. meccanica, a vapore). Applicata (i sistemi di pelatura sono a vapore di tipo termo fisico).

3. M.T.D.: Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto. Applicata

4. M.T.D.: Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto. Applicata

5. M.T.D.: Installare autoclavi di sterilizzazione con recupero di acqua calda e/o funzionanti a cesto rotante per ridurre i tempi di sterilizzazione e i consumi energetici. Applicata (sono utilizzati impianti di pastorizzazione continua a vapore o a bagnomaria in cui in con la stessa acqua calda si pastorizzano infinite quantità di barattoli)

6. M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione. Non applicabile (l'acqua utilizzata per il raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione [pastorizzatori] viene riutilizzata per il lavaggio del pomodoro; l'istallazione di torri evaporative ed il contestuale recupero nello stesso impianto dell'acqua utilizzata comporterebbe un ulteriore emungimento di acqua da destinare al lavaggio del pomodoro. Pertanto si ritiene di non dover applicare tale

M.T.D. in quanto l'acqua proveniente dagli impianti di pastorizzazione è già totalmente riutilizzata)

7. M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione. Non applicabile (l'acqua utilizzata per il raffreddamento delle colonne semibarometriche dei concentratori continui viene riutilizzata per il lavaggio del pomodoro; l'istallazione di torri evaporative ed il contestuale recupero nello stesso impianto dell'acqua utilizzata comporterebbe un ulteriore emungimento di acqua da destinare al lavaggio del pomodoro. Pertanto si ritiene di non dover applicare tale M.T.D. in quanto l'acqua proveniente dagli impianti di concentrazione è già totalmente riutilizzata)

8. M.T.D.: Installare condensatori a superficie negli evaporatori. Non applicabile (l'applicabilità è prevista solo per impianti nuovi; in quanto il condensatore a superficie, parte integrante dell'evaporatore, va previsto nella fase di progettazione ed istallazione dell'impianto.

M.T.D. APPLICATE: le MTD applicate sono ritenute tali in quanto l'azienda ha riscontrato il rispetto di quanto previsto nelle Linee Guida per l'industria alimentare pubblicate nel marzo 2008 (pag 157 – 180 e pag 184 – 187)

M.T.D. NON APPLICATE: le MTD non ancora applicate, e per le quali si è chiesto un tempo per l'implementazione che tenga conto degli investimenti da sostenere, sono ritenute tali in quanto l'azienda ha riscontrato la non rispondenza degli aspetti produttivi, gestionali ed impiantistici coinvolti rispetto a quanto contenuto nelle linee guida testé citate.



D.2. Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Dall'elenco precedente emerge un quadro di sostanziale adozione di un adeguato numero di MTD in accordo con le LINEE GUIDA PER L'APPLICAZIONE DELLA DIRETTIVA EUROPEA IPPC 96/61/CE PER LE ATTIVITÀ IPPC 6.4. In particolare, l'impiego delle citate MTD presenti nei documenti di riferimento sia nazionale che comunitario ha permesso all'azienda di contenere i valori delle emissioni entro, ed in alcuni casi anche al di sotto, l'intervallo di riferimento previsto dal BREF comunitario e nazionale, come riportato nella Tabella D1 di confronto.

Tabella D1. Confronto prestazioni ambientali della Felice Conserve s.r.l. con i valori del BREF

Confronto con gli INDICATORI AMBIENTALI più significativi riportati nelle L.G. M.T.D. per L'INDUSTRIA ALIMENTARE				
1	Prodotto finito (kg netti)	Pelato intero, non pelato intero, pelato non intero (16.271.003)	Valori limite indicatori ambientali	Limite rispettato
2	Consumo elettrico specifico: kWh/t	24,956236 (MJ/t: 89,8353)	60 - 90 MJ/t	SI
3	Consumo termico specifico: kWh/t	627,942 (GJ/t : 2,26)	2,2 - 2,5 GJ/t	SI
4	CO2 emessa kg/t	191,8751	200 - 220 kg/t	SI
5	Consumo idrico specifico m³/t	7,5	130 - 180 m³/t	SI
6	Acqua scaricata m³/t p. f.	6,81	60 - 80 m³/t	SI
7	Fango (C.E.R.: 020305) palabile kg/t	13,93	30 - 50 kg/t	SI
8	B.O.D.5: kg/t	1,499	6- 7 kg/t	SI
9	C.O.D.: kg/t	2,93	7 - 10 kg/t	SI
10	Solidi speciali totali kg/t	0,59	4 - 5 kg/t	SI
11	Rifiuti totali: kg/t	47,76	60 - 210 kg/t	SI
12	Percentuale quantità rifiuti avviati a recupero/ totale rifiuti prodotti	99,7	20 - 30 %	SI



E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1. Aria

E.1.1.Valori limite di emissione per i camini esistenti

Le emissioni prodotte dalla Ditta Felice Conserve s.r.l. a inquinamento atmosferico significativo sono presentate in Tabella C1.

La Società deve rispettare i valori limite previsti dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. Gli obiettivi per le emissioni ai camini EA1, EA2 ed EA3 sono fissati al 70% dei valori limite suddetti.

Si prescrivono autocontrolli con frequenza mensile per i parametri non oggetto di controllo in continuo.

E.2. Acqua

E.2.1.Valori limite di emissione

La Società Felice Conserve s.r.l. attualmente scarica le acque reflue in corpo idrico superficiale Controfosso destro del fiume Sarno attraverso un pozzetto finale, in base all'autorizzazione n.05/08 del 23.01.2008 rilasciata dalla Provincia di Salerno.

La Società, ai sensi dell'OPCM n.181 del 14/07/2004 del Commissario Delegato per l'emergenza del fiume Sarno, scarica secondo i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 Tabella 3 allegato 5 alla parte III colonna scarico in pubblica fognatura, fermi restando per i parametri di natura tossica persistente e bioaccumulabile i limiti dello scarico in acque superficiali, e se più restrittivi quelli fissati con Ordinanza 1485/2002, soltanto se i consumi medi superiori idrici non superano il valore di 7.30 m³ per tonnellata di prodotto fresco lavorato. Lo stabilimento dovrà mantenere come obiettivo il 90% dei valori limite per scarico in pubblica fognatura. Nel caso di cessazione dell'efficacia della citata Ordinanza, la Società, se non collegata alla rete fognaria, dovrà rispettare per tutti i parametri i limiti dello scarico in corpo idrico superficiale.

E.2.2.Potabilità

L'acqua emunta dai pozzi non dovrà entrare in contatto direttamente o indirettamente con elementi destinati all'alimentazione umana, in assenza di certificazione dell'ASL sulla potabilità delle acque emunte dai pozzi.

E.2.3.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 piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.4.Prescrizioni impiantistiche

1. Per quanto riguarda le vasche a tenuta attualmente presenti, la Società ha previsto la rimozione delle stesse con scarico di tale quota parte dei reflui, previo trattamento di depurazione in vasca idoneamente impermeabilizzata con polietilene ad alta densità, attraverso il pozzetto finale in corpo idrico superficiale. **Il termine ultimo per la rimozione della vasca a tenuta e per l'installazione del nuovo impianto di depurazione, con vasca idoneamente impermeabilizzata con polietilene ad alta densità, è fissato a 20 giorni prima dell'inizio della prossima campagna di lavorazione.**



2. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.5.Prescrizioni generali

1. Si prescrivono autocontrolli settimanali per i parametri individuati dalla Società in Tabella C3, ed autocontrolli mensili per tutti i parametri previsti dalla Tabella 3 allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..
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 allo scrivente Settore 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 MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
4. Per detti scarichi saranno effettuati accertamenti e controlli secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.

E.3. Rumore

E.3.1.Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione ed immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Poggiomarino (NA), 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 dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio. La frequenza delle misurazioni dovrà essere annuale, od in concomitanza di modifiche impiantistiche significative.
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 sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, 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 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 Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al Comune di Poggiomarino e all'ARPAC dipartimentale.

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.

E.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti prodotti dalla Felice Conserve s.r.l. sono quelli riportati nella Tabella C7 del presente documento. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 realizzato e gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del 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. 626/94.
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.

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

1. L'azienda non fa attività di gestione rifiuti. Per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti si avvale del criterio temporale.
2. Relativamente alla periodicità di smaltimento dei rifiuti, dovranno essere rispettati i limiti temporali stabiliti dalle vigenti disposizioni. Prima del conferimento dei rifiuti ad aziende addette al trasporto/smaltimento degli stessi, l'azienda dovrà assicurarsi che esse siano in possesso delle necessarie autorizzazioni. La Società Felice Conserve s.r.l. dovrà provvedere all'invio del MUD alla CCIAA di Napoli.
3. L'impianto deve essere dotato di un sistema di convogliamento delle acque meteoriche, con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria.
4. Le modalità di stoccaggio devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
5. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
6. I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.
7. Le superfici del settore di conferimento, di messa in riserva e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
8. Il settore della messa in riserva deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.



9. L'area della messa in riserva deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato.
10. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
11. La movimentazione e lo stoccaggio 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.
12. 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.
13. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/2006; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
14. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/2006, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

E.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/2006, il gestore è tenuto a comunicare alla Regione Campania variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione Campania, al Comune di Poggiomarino, alla Provincia di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi dell'art. 29 decies del D.Lgs. 152/2006, 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.

E.7. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al successivo paragrafo F.
2. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse (anche in via informatica) alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al comune di Poggiomarino e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.
3. 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 da un tecnico abilitato.
4. L'ARPAC effettuerà controlli annuali ordinari nel corso del periodo di validità dall'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla data di notifica del presente provvedimento.



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. Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

E.10. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere 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. 152/2006.



F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Società Felice Conserve s.r.l. ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato 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, rumore, rifiuti, materie prime. 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, Sig.ra Fiorino Anna, 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 6 anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Società, approvato e modificato in base alle prescrizioni date in Conferenze di Servizi, viene allegato integralmente al presente Rapporto.