



Agriconserve Rega Soc. Coop.

Via Foce n°180
80040 Striano (NA)

D.Lgs. 59/2005 – Autorizzazione Integrale Ambientale
Prima Autorizzazione per impianto esistente

RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO

ALLEGATO "A"



Indice

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
A.1.	INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	4
A.1.1.	<i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2.	<i>Inquadramento geografico–territoriale del sito.</i>	4
A.2.	STATO AUTORIZZATIVO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE.....	5
B.	QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	6
B.1.	PRODUZIONI	6
B.2.	MATERIE PRIME.....	6
B.3.	RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	7
B.3.1.	<i>Consumi Idrici.....</i>	7
B.3.2.	<i>Consumi Energetici.....</i>	7
B.4.	CICLO PRODUTTIVO.....	8
B.4.1.	<i>Pomodoro intero pelato intero e non intero in barattolo</i>	8
B.4.2.	<i>Pomodoro non intero pelato in barattolo</i>	14
C.	QUADRO AMBIENTALE	19
C.1.	EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	19
C.1.1.	<i>Caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento</i>	19
C.1.2.	<i>Impianti di abbattimento.....</i>	20
C.2.	EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	22
C.2.1.	<i>Impianto di trattamento acque reflue</i>	24
C.2.1.	<i>Risultati delle Analisi delle acque di scarico.....</i>	25
C.2.2.	<i>Acque di prima pioggia.....</i>	27
C.3.	EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	27
C.4.	PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	28
C.4.1.	<i>Produzione e gestione rifiuti.....</i>	28
C.5.	RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE.....	30
D.	QUADRO INTEGRATO.....	31
D.1.	APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI	31
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	36
E.1.	ARIA.....	36
E.1.1.	<i>Requisiti, limiti, modalità per il controllo, prescrizioni generali.....</i>	36
E.2.	ACQUA	36
E.2.1.	<i>Valori limite di emissione.....</i>	37
E.2.2.	<i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	37
E.2.3.	<i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	37
E.2.4.	<i>Prescrizioni generali</i>	37
E.3.	RUMORE	38
E.3.1.	<i>Valori limite.....</i>	38
E.3.2.	<i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	38
E.3.3.	<i>Prescrizioni specifiche</i>	38
E.4.	SUOLO.....	38
E.5.	RIFIUTI	38
E.5.1.	<i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	38
E.5.2.	<i>Prescrizioni generali</i>	38
E.5.3.	<i>Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.....</i>	39
E.5.4.	<i>Ulteriori prescrizioni.....</i>	39
E.6.	MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	39
E.7.	PREVENZIONE INCIDENTI.....	40
E.8.	GESTIONE DELLE EMERGENZE	40
E.9.	INTERVENTI SULL' AREA ALLA CESSAZIONE DELL' ATTIVITÀ	40
E.9.1.	<i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	40
E.10.	ULTERIORI PRESCRIZIONI.....	40
F.	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	42



PREMESSA PREGIUDIZIALE

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla domanda di Autorizzazione del 29/08/2007 acquisita dalla Regione Campania con prot.0741307 del 3/09/2007 e dalle ulteriori integrazioni richieste dalla Regione Campania e dalla Conferenza dei Servizi.

Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società, comprese le autorizzazioni, dai verbali della Conferenza dei Servizi e dalla vigente normativa.

Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti:

- dalla vigente normativa ambientale;
- dalla documentazione presentata dalla società
- dalle determinazioni delle conferenze dei servizi.

I dettagli e gli approfondimenti tecnici relativi alla descrizione degli impianti sono contenuti nella documentazione tecnica allegata alla domanda AIA, più volte citata nel presente rapporto tecnico.

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Agriconserve Rega Soc. Coop.
Anno di inizio attività	1989
Sede Legale	Sarno (SA) via Vecchia Striano n°3
Sede operativa	Striano (NA) via Foce n°180
Settore di attività	Materie prime vegetali per una capacità produttiva maggiore di 300 tonnellate al giorno (prodotto finito) ai sensi di quanto disposto dall'Allegato I del Decreto Legislativo n.59/2005.
Codice attività (Istat 1991)	15.33.0
Codice attività IPPC	6.4 (b2) "Materie prime vegetali per una capacità produttiva maggiore di 300 tonnellate al giorno (prodotto finito) ai sensi di quanto disposto dall'Allegato I del Decreto Legislativo n.59/2005."
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15.33
Dati occupazionali	Nr. addetti 25



A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

La società Agriconserve Rega ha il proprio sito produttivo ubicato in Via Foce n°180, Striano (NA), l'attività insiste su una superficie di circa 18.000 mq. di cui:

- mq . 7.000 coperta
- mq.11.000 scoperta

L'azienda produce: conserve alimentari vegetali (pomodoro intero e non intero pelato in barattolo, passata di pomodoro in barattolo e vetro).

Tabella A1 – Attività IPPC

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	6.4 (b2)	Materie prime vegetali per un capacità produttiva maggiore di 300 tonnellate al giorno (prodotto finito) ai sensi di quanto disposto dall'Allegato I del D.Lgs. 59/2005	927,36 t/giorno

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Anno costruzione complesso
7.000	8.000	18.000	1989

A.1.2. Inquadramento geografico–territoriale del sito.

La destinazione urbanistica della particella dove è ubicato l'impianto (foglio n°5 particella catastale n°2) ricade in “Zona D – Impianti produttivi esistenti”, tale destinazione è sopravvenuta a seguito di variante allo strumento urbanistico del Comune di Striano adottata con Delibera del C.C. n°29 del 27.05.2008 ed approvata definitivamente dal C.C. in data 27.09.2010 (come dichiarato nella Conferenza di servizi del 29.09.2010 dal Rappresentante del Comune di Striano). Non risultano, sulla base delle indagini effettuate presso l'Ufficio Tecnico del Comune di Striano, e sulla base delle dichiarazioni effettuate in Conferenza di Servizi del 27.09.2010 (“il rappresentante del Comune dichiara la conformità urbanistica ed edilizia degli immobili ... non vi sono prescrizioni ai sensi degli art.216 e 217 del R.D. 1265/1934”) vincoli presenti.

**A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite**

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Tabella A3 - Stato autorizzativo dello stabilimento

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
ARIA	Decreto n°2598 del 26.11.2003		GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA	DPR 203/88 art.12	
SCARICO ACQUE REFLUE	Determina n°7401 del 13.07.2010	12.07.2014	Comune di Striano*	D.Lgs. n°152/06 art.124 comma 7	* il Comune è subentrato, quale Ente competente, alla Provincia di Napoli in base alla L.R. n°4/2011 art.250
	N.O. allo scarico Deliberazione n°250 del 28.06.2010	31.12.2015	Consorzio di Bonifica Integrale Sarno	R.D. n°368/1904 R.D. n°523/1904 L.R. n°13/1985 D.Lgs. n°152/06	
AUTORIZZAZIONE SANITARIA	Registrazione n°U1501090630 8110.39.000027 84S		Regione Campania Azienda Sanitaria Locale Napoli 3 Sud	Regolamento CE n°852/2004	
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	Posizione Istruttoria: P 81 05 002 IA, CU, IN, IN. Prot. n°037781/99		Provincia di Napoli		
CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI	Pratica n°121162 Parere di Conformità favorevole del 6.06.2011		MINISTERO DELL' INTERNO	L. 966/65 D.M. 16.02.82 D.P.R. 37/98	
AUTORIZZAZIONE DI AGIBILITA'	Permesso di agibilità e abitabilità del 10.05.1999		Comune di Striano	L 10/77 L 47/85 L 724/94 L 46/90 L 142/90 DPR 425/94	
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					NON SOGGETTA

**B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO****B.1. Produzioni**

La Società Cooperativa Agriconserve Rega è un'azienda che produce, nello stabilimento di Striano (NA), conserve alimentari vegetali (pomodoro pelato intero e non intero in barattolo, passata di pomodoro in barattolo e vetro).

L'attività produttiva in oggetto può essere scomposta in quattro diverse sezioni, che saranno indicate come segue:

1. S1: impianto di produzione conserve vegetali (attività principale rientrante nel campo dei siti IPPC)
2. S2: impianto di trattamento depurativo delle acque reflue (attività non IPPC ma soggetta ad autorizzazione, operazione unitaria ausiliaria U.3)
3. S3: magazzinaggio ed etichettaggio (attività collaterale al ciclo produttivo principale, a differenza di esso dura tutto l'anno e non è soggetta ad autorizzazione AIA)
4. S4: utilities: attività comune.

B.2. Materie prime

Le sostanze, i preparati e le materie prime utilizzate nel 2010 sono riportate nella tabella seguente:

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Fase di utilizzo	Stato fisico	Quantità	U.M.	Anno di riferimento
1	Pomodoro	M.P.	Recipienti mobili	A.2, A.3, A.4, E.2	Solido	31.797.290	Kg	2010
2	Sale marino alimentare	M.P.	Recipienti mobili	H.1	Solido	1.200	Kg	2010
3	Acido citrico	M.P.	Recipienti mobili	A.2, A.3, A.4, B.1, E.2	Solido	1.150	Kg	2010
4	Barattoli BS	M.A.	Recipienti mobili	H.1	Solido	15.460.558	Pezzi	2010
5	Coperchi BS	M.A.	Recipienti mobili	H.1	Solido	15.460.558	Pezzi	2010
6	Bottiglie	M.A.	Recipienti mobili	H.1	Solido	1.709.676	Pezzi	
7	Capsule	M.A.	Recipienti mobili	H.1	Solido	1.709.676	Pezzi	
8	Etichette	M.S.	Recipienti mobili	H.1.	Solido	18.910.200	Pezzi	2010
9	Vassoi			H.1	Solido	1.137.600	Pezzi	
10	Imballaggi in cartone	M.S.	Recipienti mobili	H.1	Solido	648.000	Pezzi	2010
11	Pedane in legno (europallet)			H.1	Solido	4.260	Pezzi	
12	Plastica (estensibile e termoretraibile)	M.S.	Recipienti mobili	H.1	Solido	38.028	Kg	2010
13	Pulizia e sanificazione	M.S.	Recipienti mobili	U.1	Liquido	740	Kg	2010
14	Trattamento acque di raffreddamento (antincrostanti)	M.S.	Recipienti mobili	G.1	Liquido	440	Kg	2010
15	Trattamento acque produzione di vapore (antincrostanti deossigenanti)	M.S.	Recipienti mobili	U.2	Liquido	1.925	Kg	2010
16	Trattamento acque reflue (flocculanti e calce idrata)	M.S.	Serbatoi	U.3	Liquido	1.705	Kg	2010
17	Energia elettrica	M.S.				685.211	KWh	2010
18	Gas metano	M.S.	Serbatoio	U.2	Gassoso	1.203.000	m³	2010
19	Gasolio per autotrazione	M.S.	Serbatoio	A.1	Liquido	8.000	Kg	2010

Le fasi di utilizzo si riferiscono ai diagrammi a blocchi riportati in sezione B4.



B.3. Risorse idriche ed energetiche

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

B.3.1. Consumi Idrici

Nell'anno 2010 l'impianto ha utilizzato 3.500 m³ di acqua potabile prelevata dall'acquedotto e 127.880 m³ di acqua non potabile prelevata da un sistema di n. 5 pozzi.

I consumi giornalieri sono stati calcolati in rapporto a 56 gg di funzionamento dell'impianto.

Le pompe che emungono dai pozzi sono munite di misuratore di portata.

Tabella B1 – Quadro emungimento acqua anno 2011

Pozzo n°	Matricola misuratore di portata	Emungimento 2010 (m³)
1	145275	23.983
2	0907862	71.193
3	033954-08	2.128
4	136714	0
5	A08-09459	30.576
Acquedotto comunale	FA 011219-08	3.500

Nella relazione tecnica l'azienda dichiara che l'acqua emunta dai pozzi viene utilizzata per le seguenti fasi:

- 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 del concentratore continuo;
- 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 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.

Visto il parere della Provincia di Napoli, acquisito dalla Regione Campania il 18/11/2011 si prescrive che l'acqua del pozzo non venga utilizzata in operazioni per le quali può venire a diretto contatto con i pomodori. L'azienda ha provveduto a realizzare una serie di interventi ed accorgimenti tali da garantire i seguenti riutilizzi delle acque:

1. Riutilizzo acque raffreddamento pastorizzatori barattoli: l'acqua utilizzata per il raffreddamento dei pastorizzatori continui rotativi ed alla rinfusa viene convogliata al collettore generale dell'acqua di recupero utilizzata per il reintegro dell'acqua utilizzata per la fase di defangazione del pomodoro.
2. Riutilizzo acque raffreddamento colonne semibarometriche concentratore continuo: le acque utilizzate per il raffreddamento delle colonne semibarometriche dell'impianto di concentrazione continua sono recuperate in parte per la fase di defangazione del pomodoro.
3. Riutilizzo acque raffreddamento pelatrice termo fisica: le acque utilizzate per il raffreddamento della colonna semibarometrica della pelatrice termo fisica vengono in parte recuperate; esse sono convogliate al collettore generale dell'acqua di recupero utilizzata per il reintegro dell'acqua utilizzata nella fase di defangazione del pomodoro.
4. Riutilizzo acqua di secondo lavaggio del pomodoro: le acque utilizzate per il lavaggio finale del pomodoro (provenienti dalla rete idrica) sono totalmente riutilizzate; in sostanza l'acqua in uscita dal secondo lavaggio viene inviata alla vasca di primo lavaggio detta "defangatrice"; il tutto in conformità a quanto dettato Ordinanza Em. Sarno n°142/04 art. 1 comma 3.

B.3.2. Consumi Energetici

Come fonti energetiche vengono utilizzate il metano, come combustibile per la produzione di energia termica, e l'energia elettrica dalla rete. L'impianto IPPC non produce energia elettrica. Nell'anno (2010) sono stati impiegati circa 1.203.000 m³ di metano e sono stati prelevati dalla rete 685.211 kWh di energia elettrica. La fornitura, con tensione di alimentazione è 20.000 V, è stata effettuata dalla società Elios Energia Spa.



B.4. Ciclo produttivo

In questa sezione si riporta integralmente la descrizione del ciclo produttivo fornita dall'azienda con la pratica AIA relativa all'anno 2010. La descrizione è differenziata per linea produttiva. Ogni linea produttiva corrisponde alla tipologia di prodotti finiti realizzati:

1. Linea produttiva “pomodoro pelato intero e non intero in barattolo”
2. Linea produttiva “passata di pomodoro in barattolo e bottiglia”

B.4.1. Pomodoro intero pelato intero e non intero in barattolo

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: 13 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 53.820 t (scheda I); la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, del pomodoro pelato intero e non intero è **49.208 t** (dato calcolato partendo dalla percentuale [91,43] di pomodoro fresco utilizzato per la presente linea produttiva e tenuto conto che lo scarto è direttamente proporzionale al fresco trasformato).

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Il fattore di emissione per gli *scarti di materia prima* è pari a 2,602 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: 13 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 118.474 m³ (scheda H), la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, del pomodoro pelato intero e non intero è **108.321 m³** (dato calcolato partendo dalla percentuale [91,43] di pomodoro fresco utilizzato per la presente linea produttiva e tenuto conto che l'acqua utilizzata per il lavaggio della materia prima è direttamente proporzionale al fresco trasformato); “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 53.820 t (scheda I); la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, del pomodoro pelato intero e non intero è **49.208 t** (dato calcolato partendo dalla



percentuale [91,43] di pomodoro fresco utilizzato per la presente linea produttiva e tenuto conto che lo scarto è direttamente proporzionale al fresco trasformato).

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 5,73 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: 13 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: 13 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: 13 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 5,73 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) o rotativi (scatole da g 1000 e g 3000); 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: 13 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.

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: 13 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 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 l'impianto di pastorizzazione e raffreddamento, presente nel sito IPPC di Striano (NA), è composto dai macchinari di seguito descritti:

- Pastorizzatore DELL'ARGINE E GHIRETTI tipo Rotativo, utilizzato per il formato da g 3.000/2.550 ;
 - potenzialità oraria (barattoli/ora: 6.000, peso medio netto di un barattolo: 2.550 g)= 15,3 t
 - potenzialità giornaliera = **367,2 t** .
- Pastorizzatore DELL'ARGINE E GHIRETTI tipo Rotativo, utilizzato per il formato da g 1.000/800 ;
 - potenzialità oraria (barattoli/ora: 15.000, peso medio netto di un barattolo: 800 g)= 12 t
 - potenzialità giornaliera = **288 t** .
- Pastorizzatore TECNOINOX tipo Rinfusa, utilizzato per il formato da g 500/400 ;
 - potenzialità oraria (barattoli/ora: 18.000, peso medio netto di un barattolo: 400 g)= 7,2 t
 - potenzialità giornaliera = **172,8 t**

Potenzialità giornaliera totale della linea: **828 t**

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

- Pomodoro; 29.074.274 kg (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)
- Sale alimentare; 1.113,72 kg (*valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro pelato intero e non intero [92,81] sul totale delle produzioni*)
- Acido citrico; 1.067,31 kg (*valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro pelato intero e non intero [92,81] sul totale delle produzioni*)

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; 15.344.890 pezzi (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)
- Coperci; 15.344.890 pezzi (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)



- Gas metano; 1.099.903 m³ (valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro fresco passato alla trasformazione [91,43] utilizzato per la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)
- Energia elettrica; 626.488 KWh (valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro fresco passato alla trasformazione [91,43] utilizzato per la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)
- Acqua; 120.121 m³ (valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro fresco passato alla trasformazione [91,43] utilizzato per la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)
- Etichette; 16.900.046 pezzi (valore calcolato partendo dalla percentuale [89,37] di scatole prodotte utilizzando la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)
- Vassoi; 1.016.673 pezzi (valore calcolato partendo dalla percentuale [89,37] di scatole prodotte utilizzando la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)
- Imballaggi in cartone; 579.118 pezzi (valore calcolato partendo dalla percentuale [89,37] di scatole prodotte utilizzando la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)
- Pedane in legno; 3.807 pezzi (valore calcolato partendo dalla percentuale [89,37] di scatole prodotte utilizzando la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)
- Plastica; 33.986 kg ((valore calcolato partendo dalla percentuale [89,37] di scatole prodotte utilizzando la linea produttiva del pomodoro pelato intero e non intero)

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; 12.982.396 barattoli (valore calcolato dai registri di produzione aziendali), 16.883.968 kg (netto in barattolo, valore calcolato dai registri di produzione aziendali).
- Pomodoro pelato non intero in barattolo; 2.362.494 barattoli (valore calcolato dai registri di produzione aziendali), 2.027.683 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 intero e non intero, è di seguito riassunto:

- Energia elettrica. Consumo elettrico complessivo: 626,488 MWh/18.911,651 t; consumo elettrico specifico: 0,033127 kWh/kg (entrambi i valori sono stati calcolati partendo dal consumo elettrico complessivo rapportato alla percentuale di pomodoro fresco utilizzato per la linea di produzione del pomodoro pelato intero e non intero sul totale delle produzioni, il quantitativo ricavato è stato ripartito sui kg di prodotto finito).
- Energia termica. Consumo termico complessivo: 10.724,911 MWh/18.911,651 t; consumo termico specifico: 0,567106 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%]; i consumi termici totali sono stati rapportati alla percentuale di pomodoro fresco utilizzato per la linea di produzione del pomodoro pelato intero e non intero sul totale delle produzioni, il quantitativo ricavato è stato ripartito sui kg di prodotto finito).

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

- Acqua. Consumo idrico complessivo: 120.121 m³/18.911,651 t; consumo idrico specifico: 6,35 l/kg (entrambi i valori sono stati calcolati partendo dal totale dell'acqua emunta; i consumi idrici totali sono stati rapportati alla percentuale di pomodoro fresco utilizzato per la linea di produzione del pomodoro pelato intero e non intero sul totale delle produzioni, il quantitativo ricavato è stato ripartito sulle tonnellate di prodotto finito).

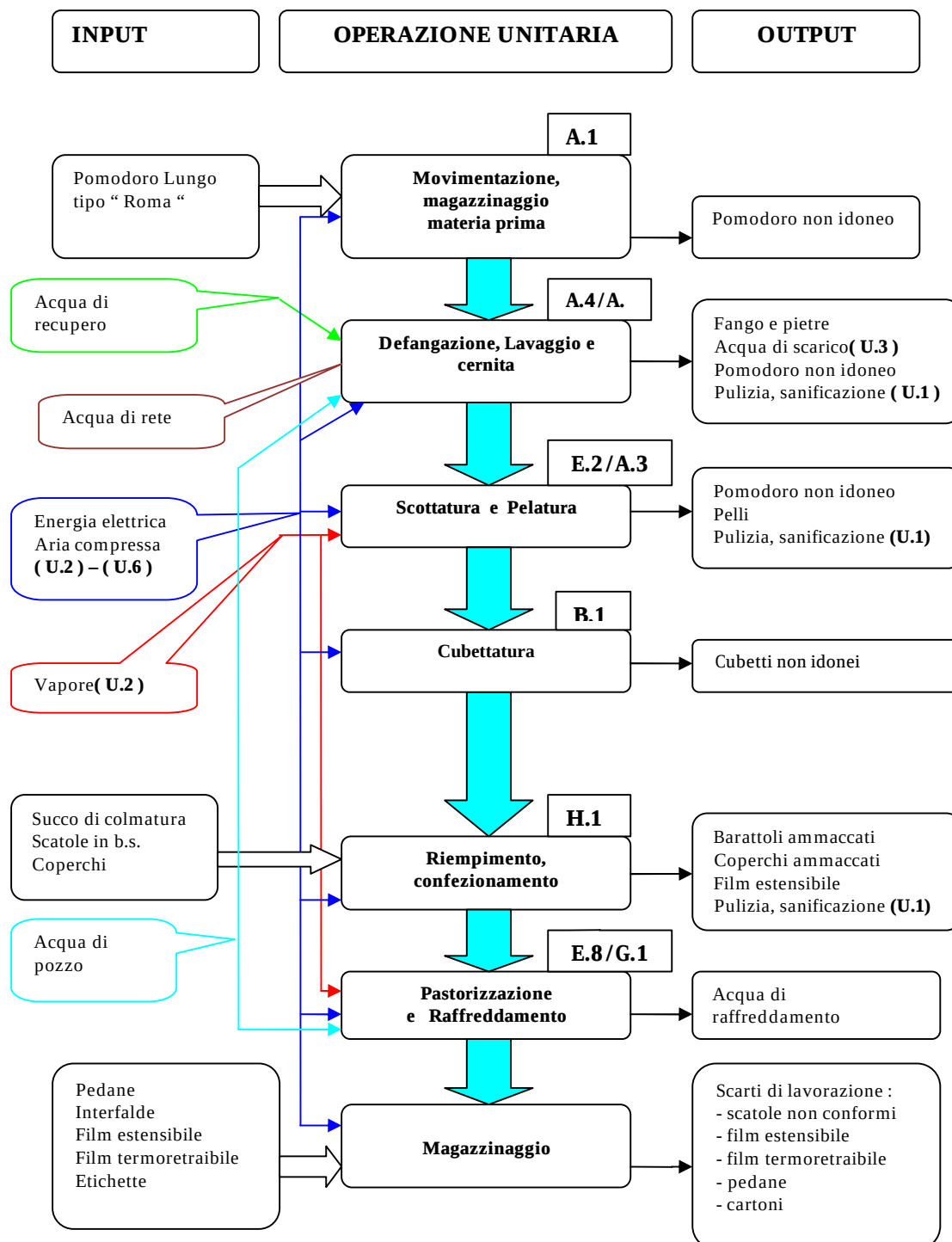
Criteri seguiti per il calcolo del bilancio energetico ed idrico: come già anticipato il ciclo produttivo è stato differenziato “per linee produttive”. La metodologia utilizzata per calcolare il bilancio energetico ed idrico è stata la seguente: si è partiti dal concetto che le fasi delle produzioni effettuate sono “sostanzialmente” simili (i macchinari utilizzati, per le due produzioni, sono quasi tutti comuni), la discriminante significativa è la concentrazione più o meno spinta del prodotto. Pertanto le produzioni a maggiore concentrazione necessitano di maggiore materia prima, di un processo produttivo più lungo (ma non diverso) e di conseguenza di un maggiore dispendio energetico ed idrico. A riscontro di ciò si sono associati i consumi elettrici, termici ed idrici al pomodoro lordo passato alla trasformazione; si è tenuto conto, successivamente, della ripartizione del lordo sulle produzioni nette effettuate (dati ottenuti dal Registro di produzione aziendale) e si è provveduto a ripartire, con lo stesso criterio, anche i consumi



energetici ed idrici. I risultati ottenuti evidenziano le differenze (in termini di quantità di energia ed acqua impegnata per unità di prodotto finito) ipotizzate, concetto evidenziato anche 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.



SCHEMA A BLOCCHI (C.2/a - Pomodoro pelato intero e non intero in barattolo)



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)



B.4.2. Pomodoro non intero pelato in barattolo

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

La passata di pomodoro viene ottenuta con la varietà di tipo “tondo” 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: 13 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 53.820 t (scheda I); la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, della passata di pomodoro è **4.612 t** (dato calcolato partendo dalla percentuale [8,57] di pomodoro fresco utilizzato per la presente linea produttiva e tenuto conto che lo scarto è direttamente proporzionale al fresco trasformato).

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Il fattore di emissione per gli *scarti di materia prima* è pari a 3,146 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 a media pressione; in questa fase avviene la pulizia 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: 13 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 prodotta durante la campagna di trasformazione 2010 è pari a 118.474 m³ (scheda H), la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, della passata di pomodoro è **10.153 m³** (dato calcolato partendo dalla percentuale [8,57] di pomodoro fresco utilizzato per la presente linea produttiva e tenuto conto che l'acqua utilizzata per il lavaggio della materia prima è direttamente proporzionale al fresco trasformato); “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 53.820 t (scheda I); la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, della passata di pomodoro è **4.612 t** (dato calcolato partendo dalla percentuale [8,57] di pomodoro fresco utilizzato per la presente linea produttiva e tenuto conto che lo scarto è direttamente proporzionale al fresco trasformato).

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 6,93 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.

Operazione Unitaria B.1 (Triturazione e raffinazione)



Il pomodoro, successivamente, viene inviato in una macchina dove prima viene tritato; successivamente viene riscaldato ad una temperatura $> 85^{\circ}\text{C}$, quindi setacciato e raffinato.

Durata della fase: 5-10 minuti.

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

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

Periodicità di funzionamento: 13 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.

Operazione Unitaria F.1 (Concentrazione)

Successivamente, in base alle caratteristiche richieste (gradi Brix), il succo viene sottoposto a blanda concentrazione in un impianto denominato "concentratore continuo".

Durata della fase: 30-60 minuti.

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 60 minuti.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 60 minuti.

Periodicità di funzionamento: 13 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.

Operazione Unitaria B.1 e H.1 (Aggiunta di ingredienti, riempimento, confezionamento)

Al succo ottenuto sono aggiunti (a seconda del prodotto da preparare e/o della ricetta che lo compone) gli ingredienti prestabiliti; il prodotto ottenuto, dopo tutti i controlli qualitativi (grado brix, colore, pH, consistenza), viene inviato al riempimento a caldo delle bottiglie o dei barattoli.

Durata della fase: 10 – 15 minuti.

Tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento: 15 minuti.

Tempo necessario per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 minuti.

Periodicità di funzionamento: 13 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: "acque reflue" derivanti dalla pulizia degli impianti, le acque reflue non sono caratterizzate come "rifiuti", esse vengono depurate in loco prima di essere sversate in corpo idrico superficiale, la quantità totale prodotta durante la campagna di trasformazione 2010 è pari a 118.474 m^3 (scheda H), la quantità attribuita alla linea produttiva, e non alla singola fase, della passata di pomodoro è 10.153 m^3 (dato calcolato partendo dalla percentuale [8,57] di pomodoro fresco utilizzato per la presente linea produttiva e tenuto conto che l'acqua utilizzata per il lavaggio della materia prima e per la pulizia degli impianti è direttamente proporzionale al fresco trasformato).

Proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo: Il fattore di emissione calcolato per le *acque reflue* è pari a $6,93 \text{ m}^3/\text{t}$ 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) delle bottiglie o dei barattoli; esso avviene facendo passare le stesse in un pastorizzatore continuo, alla rinfusa. Dopo un periodo di permanenza specifico a seconda dei formati e dei prodotti, le bottiglie o 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: 13 ore/giorno, 6 giorni/settimana, 3 mesi/anno.

Inquinanti provenienti dalla fase: "vapore acqueo", il vapore acqueo proveniente dagli sfiati della fase calda dell'impianto di pastorizzazione non viene caratterizzato come inquinante ma piuttosto come emissione gassosa diffusa non convogliabile.

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: 10 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 non intero pelato 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 l'impianto di pastorizzazione e raffreddamento, presente nel sito IPPC di Striano (NA), è composto dal seguente macchinario:

- Pastorizzatore tipo Rinfusa, utilizzato per il formato da g 1000/690 ;
 - potenzialità oraria (bottiglie/ora: 6.000, peso medio netto di una bottiglia: 690 g)= 4,14 t
 - potenzialità giornaliera= **99,36 t** .

Potenzialità giornaliera totale della linea: **99,36 t**

Và precisato, in fine, che l'impianto di pastorizzazione descritto è utilizzato unicamente per la linea produttiva della passata di pomodoro; pertanto, per calcolare la potenzialità giornaliera complessiva dell'impianto IPPC descritto, vanno sommate le potenzialità giornaliere della linea descritta unitamente a quella della linea del pomodoro pelato intero e non intero.

Materia prima in ingresso alla linea: le materie prime in ingresso alla linea di produzione della passata di pomodoro, per quanto riguarda la campagna di trasformazione 2010, sono le seguenti:

- Pomodoro; 2.723.016 kg (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)
- Sale alimentare; 86,28 kg (*valore calcolato utilizzando la percentuale di passata di pomodoro [7,19] sul totale delle produzioni*)
- Acido citrico; 82,69 kg (*valore calcolato utilizzando la percentuale di passata di pomodoro [7,19] sul totale delle produzioni*)

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

- Barattoli; 115.668 pezzi (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)
- Coperchi; 115.668 pezzi (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)
- Bottiglie; 1.709.676 pezzi (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)
- Capsule; 1.709.676 pezzi (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*)
- Gas metano; 103.097 m³ (*valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro fresco passato alla trasformazione [8,57] utilizzato per la linea produttiva della passata di pomodoro*)
- Energia elettrica; 58.723 KWh (*valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro fresco passato alla trasformazione [8,57] utilizzato per la linea produttiva della passata di pomodoro*)
- Acqua; 11.259 m³ (*valore calcolato utilizzando la percentuale di pomodoro fresco passato alla trasformazione [8,57] utilizzato per la linea produttiva della passata di pomodoro*)
- Etichette; 2.010.154 pezzi (*valore calcolato partendo dalla percentuale [10,63] di scatole e bottiglie prodotte utilizzando la linea produttiva della passata di pomodoro*)
- Vassoi; 120.927 pezzi (*valore calcolato partendo dalla percentuale [10,63] di scatole e bottiglie prodotte utilizzando la linea produttiva della passata di pomodoro*)



- Imballaggi in cartone; 68.882 pezzi (*valore calcolato partendo dalla percentuale [10,63] di scatole e bottiglie prodotte utilizzando la linea produttiva della passata di pomodoro*)
- Pedane in legno; 453 pezzi (*valore calcolato partendo dalla percentuale [10,63] di scatole e bottiglie prodotte utilizzando la linea produttiva della passata di pomodoro*)
- Plastica; 4.042 kg (*valore calcolato partendo dalla percentuale [10,63] di scatole e bottiglie prodotte utilizzando la linea produttiva della passata di pomodoro*)

Prodotti finali in uscita dalla linea: i prodotti finiti in uscita dalla linea di produzione della passata di pomodoro, per quanto riguarda la campagna di trasformazione 2010, sono i seguenti:

- Passata di pomodoro in barattolo; 115.668 barattoli (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*), 294.953 kg (netto in barattolo, *valore calcolato dai registri di produzione aziendali*).
- Passata di pomodoro in vetro; 1.709.676 bottiglie (*valore calcolato dai registri di produzione aziendali*), 1.171.040 kg (netto in bottiglia, *valore calcolato dai registri di produzione aziendali*).

Bilancio energetico (termico ed elettrico): il bilancio energetico, specifico della linea produttiva della passata di pomodoro, è di seguito riassunto:

- Energia elettrica. Consumo elettrico complessivo: 58.723 MWh/1.465,993 t; consumo elettrico specifico: 0,040057 kWh/kg (*entrambi i valori sono stati calcolati partendo dal consumo elettrico complessivo rapportato alla percentuale di pomodoro fresco utilizzato per la linea di produzione della passata di pomodoro sul totale delle produzioni, il quantitativo ricavato è stato ripartito sui kg di prodotto finito*).
- Energia termica. Consumo termico complessivo: 1.005,277 MWh/1.465,993 t; consumo termico specifico: 0,685731 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%]; i consumi termici totali sono stati rapportati alla percentuale di pomodoro fresco utilizzato per la linea di produzione della passata di pomodoro sul totale delle produzioni, il quantitativo ricavato è stato ripartito sui kg di prodotto finito*).

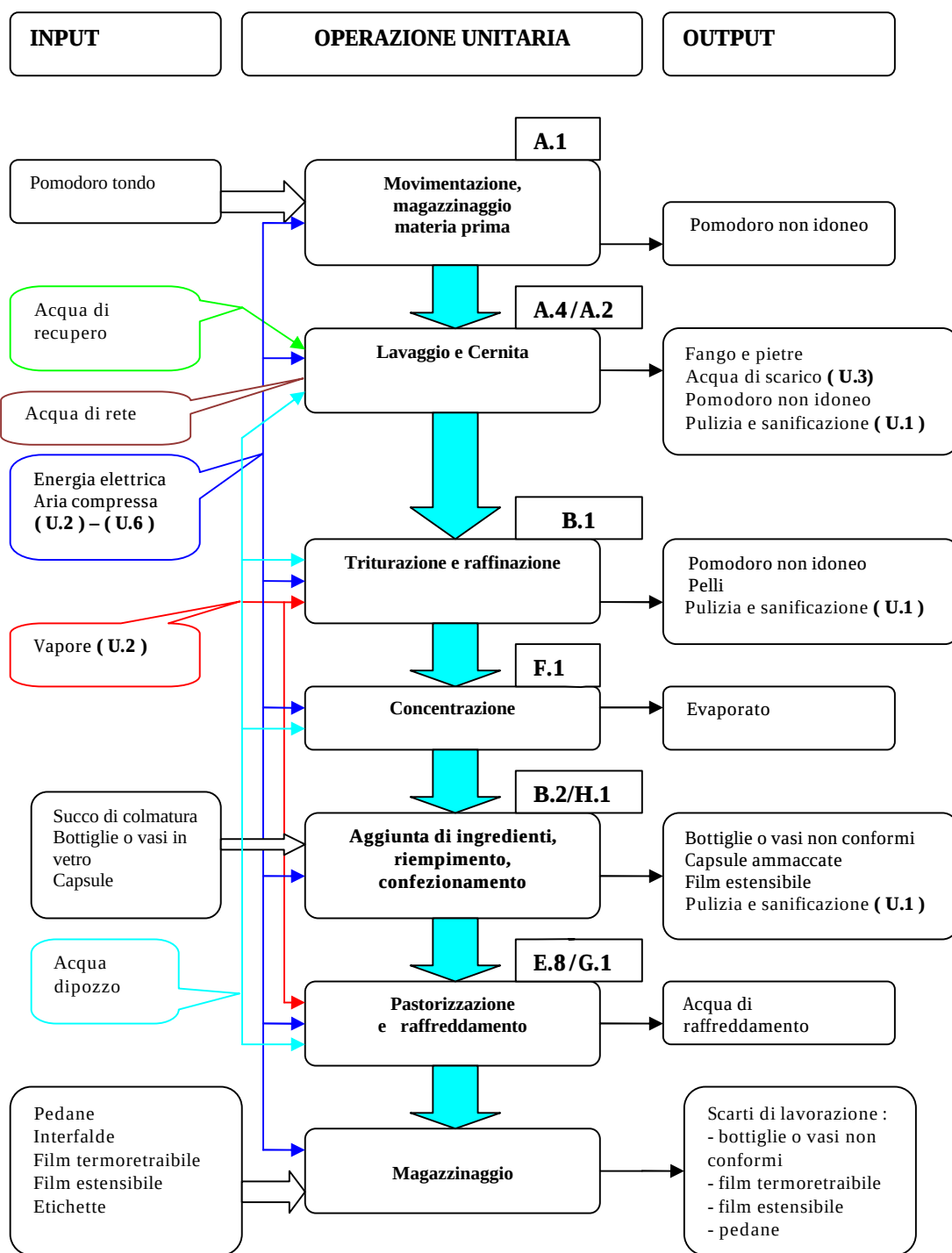
Bilancio idrico: il bilancio idrico specifico della linea produttiva della passata di pomodoro è di seguito riassunto:

- Acqua. Consumo idrico complessivo: 11.259 m³/1.465,993 t; consumo idrico specifico: 7,68 l/kg (*entrambi i valori sono stati calcolati partendo dal totale dell'acqua emunta; i consumi idrici totali sono stati rapportati alla percentuale di pomodoro fresco utilizzato per la linea di produzione della passata di pomodoro sul totale delle produzioni, il quantitativo ricavato è stato ripartito sulle tonnellate di prodotto finito*).

Criteri seguiti per il calcolo del bilancio energetico ed idrico: il criterio utilizzato per calcolare il bilancio energetico ed idrico è lo stesso utilizzato per il pomodoro pelato intero e non intero.



SCHEMA A BLOCCHI (C.2/b – Passata di pomodoro in barattolo e vetro)



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)



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

C.1.1. Caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento

Le emissioni in atmosfera prodotte dal sito IPPC dalla Società Cooperativa “Agriconserve Rega” ubicato nel comune di Striano (NA), per le loro caratteristiche quali/qualitative e per le soluzioni impiantistiche adottate dall’azienda, possono essere distinte in: emissioni convogliate, emissioni diffuse, emissioni fuggitive ed emissioni eccezionali:

Emissioni convogliate, essenzialmente di due tipi:

Fumi di combustione provenienti dai generatori di vapore identificati come punti di emissione EA1 (Generatore SIAT Italia Spa: 20,00 t/h di vapore; potenzialità 13,953 MW; n.f.:9856); EA2 (Generatore MINGAZZINI: 12,60 t/h di vapore; potenzialità 8,795 MW; n.f.:6230). Essi vengono convogliati direttamente in atmosfera (non sono attivati impianto di abbattimento delle polveri incombuste in quanto l’azienda dal 2010 utilizza gas metano) I punti di emissione EA1 ed EA2 sono riportati nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall’azienda (all.9) e denominata “Planimetria generale dello stabilimento”. Il quadro delle emissioni è riportato in tabella C1.

Emissioni diffuse, costituite essenzialmente dai fumi gassosi di vapor d’acquaprovenienti:

- dall’impianto di pastorizzazione dei barattoli, sono costituiti da vapore acqueo non contaminato da composti organici volatili (COV); essi, senza subire trattamenti vengono allontanati direttamente in atmosfera.
- dal reparto pelatura, all’altezza della pelatrice termofisica (dispersioni termiche prodotte nelle fasi di scottatura e pelatura, non contaminate da composti organici volatili “COV”), essi senza subire particolari trattamenti, vengono allontanati direttamente in atmosfera.
- dall’evaporazione dei liquidi presenti nelle vasche dell’impianto di depurazione, essi senza subire particolari trattamenti, vengono allontanati direttamente in atmosfera.

Emissioni fuggitive, che possono derivare da una graduale perdita di tenuta di un componente (valvole, raccordi, tubazioni, canalizzazioni) progettato per contenere un fluido (liquido o gassoso). Le emissioni fuggitive, in quanto derivanti da eventi occasionali e/o accidentali, non sono oggetto di limiti di emissione specifici, ma piuttosto di prescrizioni tecniche finalizzate alla loro prevenzione e minimizzazione. L’azienda ritiene che l’ottemperanza della M.T.D. n°3: “Adozione di un piano di manutenzione programmato” (Capitolo D) costituisca un valido sistema per prevenire e minimizzare l’insorgenza di emissioni fuggitive.

Emissioni eccezionali; le emissioni eccezionali possono derivare dalle fasi di avviamento e spegnimento di macchinari e/o reparti; sono difficili da prevedere in quanto tali fasi non necessariamente danno origine ad emissioni eccezionali. Nel caso in cui il gestore si trovasse di fronte ad emissioni eccezionali non preventivate, provvederà ad avvisare immediatamente l’autorità competente e l’ente deputato al controllo.

I generatori di vapore utilizzati dall’azienda sono alimentati (dal 2010) con gas metano. Nell’anno 2010 sono stati utilizzati 1.203.000 m³ di gas metano; l’utilizzo è avvenuto durante i 56 giorni di campagna lavorativa del pomodoro (luglio/settembre). Durante questo periodo i generatori di vapore sono stato in funzione per circa 13h/giorno. Il numero totale di ore di emissioni, è pari a circa 728, salvo eventuali fermo-macchina per guasti e/o manutenzioni. Negli altri periodi dell’anno non si effettuano produzioni, pertanto la centrale termica è ferma.

Le caratteristiche salienti dei generatori di vapore presenti in azienda sono riassunte nel seguente prospetto:



Punto di emissione	EA1	EA2	Unità di misura
Coordinate GPS camino	N: 40°49'17.28° E: 14°35'11.83°	N: 40°49'17.17° E: 14°35'12.11°	
Costruttore	SIAT Italia S.p.a. *	MINGAZZINI S.r.l. *	
Modello	2GD *	GD *	
N° di fabbrica	9856 *	6230 *	
Matricola	98/310503/MI *	1993/90	
Produzione max.	20,0 *	12,60 *	t/h
Potenzialità	13,953 *	8,795 *	MW
Pressione di esercizio	12,75 *	12 *	Bar
Ore/anno di esercizio	728 **	728 *	h/anno

*: I dati sono stati acquisiti dai libretti della caldaia.

**: Le ore di attività della centrale termica coincidono con le ore di emissione dei fumi da parte del bruciatore.

Il quadro delle emissioni in atmosfera è riportato in tabella C1, che riassume i valori riscontrati nei prelievi del 5.08.2010 effettuato dal Laboratorio di analisi chimiche e microbiologiche "ANALISIS s.c. a r.l." e riportati negli Rdp 103774a e 103774b entrambi allegati alla documentazione AIA consegnata dall'azienda. I metodi di analisi utilizzati e le norme di riferimento sono indicate nei rapporti di prova citati ed allegati alla presente.

C.1.2. Impianti di abbattimento

L'azienda dal 2010 utilizza gas metano, pertanto non è richiesto l'utilizzo di abbattitori delle polveri incombuste. I generatori di vapore EA1 ed EA2 sono dotati di analizzatore in continuo di fumi (Temperatura, O₂) in conformità a quanto prescritto dalla Delibera Giunta Regionale della Campania n°4102 del 5 agosto 1992, parte 3, settore 12.

Tabella C1 – Quadro emissioni in atmosfera

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
EA1	DPR 203/88 art. 12	Centrale termica	Generatore di vapore. Costruttore: SIAT Italia Spa N° di fabbrica: 9856 Potenzialità: 20.000 Kg/h	NON DOVUTO	*	5.500	Polveri	5		13	----- **	----- **
							Ossido di azoto (NO ₂)	250			40 **	0,22 **
							Ossido di zolfo (SO ₂)	35			----- **	----- **
EA2	DPR 203/88 art. 12	Centrale termica	Generatore di vapore. Costruttore: MINGAZZINI N° di fabbrica: 6230 Potenzialità: 12.600 Kg/h	NON DOVUTO	*	5.500	Polveri	5		13	----- **	----- **
							Ossido di azoto (NO ₂)	250			27 **	0,148 **
							Ossido di zolfo (SO ₂)	35			----- **	----- **

* Nell'Autorizzazione alla Emissioni in Atmosfera (Decreto Dirigenziale n°2598 del 26.11.2003) non sono riportati valori limite autorizzati.

** Valori riscontrati nei prelievi del 5.08.2010 effettuati dal Laboratorio di analisi chimiche e microbiologiche "ANALISIS s.c. a r.l." e riportati nei Rdp 103774a e 103774b, allegati alla documentazione AIA presentata dall'azienda (**Allegato n°6**). I parametri analitici analizzati sono quelli contenuti nel "D. Lgs. n°152/06 Parte Quinta, Allegato I parte III punto 1.3".



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 e di dilavamento dei capannoni e dei piazzali

Acque reflue di lavorazione: le acque reflue di lavorazione, all'uscita dall'impianto di depurazione aziendale, sono scaricate in corpo idrico superficiale. Esse 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, secondo la deroga ottenuta con l'Ordinanza n°181/04 emanata dal Commissariato Straordinario per l'Emergenza Sarno e vigente per il periodo di vigenza dell'Emergenza Sarno. A tal proposito la Conferenza dei Servizi nella seduta del 29/09/2010 ha stabilito che alla scadenza dell'efficacia dell'ordinanza su richiamata, la società dovrà scaricare secondo la Tabella 3 Allegato 5 del D. Lgs. 152/06 Parte Terza e successive modifiche ed integrazioni, colonna "scarico in corpo idrico superficiale".

Le acque reflue depurate sono convogliate in un pozzetto fiscale dedicato (indicato nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento" come "**Pozzetto d'Ispezione A**"), successivamente convergono nel corpo idrico superficiale denominato "Il Corrente".

Acque reflue dei servizi igienici: le acque reflue provenienti dai servizi igienici sono convogliate, previo pretrattamento dedicato, all'impianto di depurazione aziendale; all'uscita dell'impianto 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). Le acque reflue depurate sono convogliate in un pozzetto fiscale dedicato (indicato nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento" come "**Pozzetto d'Ispezione A**"), successivamente convergono nel corpo idrico superficiale denominato "Il Corrente".

Acque meteoriche di dilavamento dei capannoni e dei piazzali: le acque meteoriche provenienti dai tetti dei capannoni e dei piazzali, dove non avviene movimentazione di materia prima, vengono raccolte in un sistema fognario dedicato (evidenziato, in verde, nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento" con la dicitura: *condotta acque pluviali*) e convogliate all'impianto di depurazione aziendale. All'uscita dell'impianto 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). Le acque reflue depurate sono convogliate in un pozzetto fiscale dedicato (indicato nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento" come "**Pozzetto d'Ispezione A**"), successivamente convergono nel corpo idrico superficiale denominato "Il Corrente". In presenza di eventi pluviali significativi le acque meteoriche e quelle di dilavamento dei piazzali vengono convogliate (mediante un pozzetto a tre vie che tiene conto dell'innalzamento del livello derivante da forti piogge, linea verde tratteggiata e continua riportata nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento") direttamente nella fognatura delle acque reflue depurate (linea gialla riportata nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento").

Tabella C2 – Quadro scarichi idrici

N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento			
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione						
					m³/g **	m³/a							
1	A.4/A.2 *	Peridico, 13h/g, 6g/sett., 3/12 mesi	Corpo idrico artificiale: Il Corrente	2010	1.269	71.084	☐	M	☐	C	☒	S	Impianto di depurazione
	E.2/A.3/H.1 *	Peridico, 13h/g, 6g/sett., 3/12 mesi		2010	635	35.543	☐	M	☐	C	☒	S	Impianto di depurazione
	E.8/G.1 *	Peridico, 13h/g, 6g/sett., 3/12 mesi		2010	212	11.847	☐	M	☐	C	☒	S	Impianto di depurazione
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE			118.474	2010	2.116	118.474***	☐	M	☒	C	☐	S	

(*): Per le fasi A.4/A.2 si stima venga utilizzato il 60% dell'acqua scaricata; per le fasi E.2/A.3/B.1 il 30%; per le fasi H.1/E.8/G.1 il 10%.

(**): I m³/g sono stati calcolati su 56 giorni di produzione (dato 2010)

(***): I m³ scaricati sono stati calcolati e riportati nel Verbale di sopralluogo effettuato dal G.T.V.C. del Commissariato Straordinario per l'Emergenza Sarno in data 22.11.2010

(****): Il Flusso di Massa degli inquinanti elencati è stato calcolato considerando i valori di scarico più alti riscontrati nei monitoraggi effettuati (i cui risultati analitici sono allegati al progetto, *allegato 7*); valori di scarico sempre all'interno dei valori limite attualmente consentiti [Tabella 3, Allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. 152/06 per gli scarichi in pubblica fognatura], il tutto moltiplicato per i m³ scaricati in un anno.

Degli inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC (inquinanti elencati nella tabella 1.6.3. del D.M. 23.11.01) l'unico parametro contenuto nelle MTD di settore è il **C.O.D.**, pag 65 e 66 delle LG MTD Industria Alimentare del marzo 2008; dal confronto fra il COD scaricato (valore stimato: **48.534,34** kg/anno 2010) e il prodotto finito (20.377,644 t/anno 2010) risulta un rapporto pari a **2,38 kg/t**; valore significativamente al di sotto dei valori indicati per la produzione di concentrato di pomodoro (*da 10 a 12 kg/t*) o per la produzione di pomodori pelati interi e non interi (*da 7 a 10 kg/t*).

(#): **Lo scarico finale n°1** è quello che convoglia nel corpo idrico artificiale denominato “Il Corrente” tutte le acque reflue provenienti dal ciclo produttivo, previo trattamento nell'impianto di depurazione aziendale.



C.2.1. Impianto di trattamento acque reflue

In questa sezione si riporta integralmente la descrizione dell'impianto di trattamento acque reflue fornita dall'azienda con la pratica AIA.

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
- Microstacciatura

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.

Omogeneizzazione: avviene in una vasca appositamente dedicata e consente di mediare i valori di punta di portata e concentrazione degli inquinanti.

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: FeCl_3 , $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ 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.

Sedimentazione: l'impianto è provvisto di cinque sedimentatori; i fiocchi sedimentano nel fondo delle vasche e l'acqua chiarificata fuoriesce dalla parte superiore dei moduli e viene avviata alla microstacciatura finale. Il fango formatosi nel fondo dei moduli viene asportato in continuo e avviato alla disidratazione.

Disidratazione e compattazione fanghi: questa operazione viene effettuata mediante una macchina centrifuga. 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.

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 Em. Sarno n°685/02 art.1:

- di un campionatore automatico, refrigerato ed autopulente, delle acque in uscita dal processo depurativo;
- di un misuratore di portata totalizzatore.

L'azienda dichiara, infine, che l'impianto di depurazione testé descritto, sulla base dei rilievi e delle valutazioni tecniche effettuate, ha una potenzialità da progetto di 250 m³/h circa; esso riceve acque reflue per circa 150 m³/h con una punta massima di 200 m³/h.



Il punto di immissione, nel corpo idrico superficiale denominato “Il Corrente”, è denominato “Pozzetto d’ispezione A”, ed è riportato nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall’azienda (all.9) e denominata “Planimetria generale dello stabilimento”.

C.2.1. Risultati delle Analisi delle acque di scarico

L'azienda ha consegnato diversi rapporti di prova, il più recente del 02/09/2010 di cui si riportano di seguito i dati principali.

Rapporto di Prova	RDP 104638	Pagina 1 di 2
-------------------	------------	---------------

Committente	BILVEG sas		Data RdP 07/09/10
Prelevatore	Sig. Luigi Bifulco prelevato il 02/09/10 ore 17:00		
Luogo del prelievo	AGRICONSERVE REGA -via Foce,136 -80040 Striano (NA)		
Campione di	ACQUA REFLUA	Prelievo	02/09/10
		Arrivo In laboratorio	02/09/10 Ore 17,30
		Inizio prove	02/09/10
		Fine prove	07/09/10
Produttore/Fornitore	AGRICONSERVE REGA via Foce, 136 80040 Striano (NA)		Dati forniti dal committente
Processo che ha dato origine al campione	Depurazione acque		
Zona del prelievo	A valle dell'impianto di depurazione	Verbale di prelievo	presente
Identificazione del campione	02/09/10 AGRIC.	Custodia del campione	Durata delle analisi
Metodo di campionamento (*)	I.O 5.7.02 rev.01	Imballo campione	bottiglia PVC
Stato del campione	Idoneo - trasporto in frigo a +4°C	Codice attribuito dal laboratorio	104638
Determinazioni Richieste	Analisi chimica e microbiologica		
Norma di riferimento	Decreto Legislativo 152 del 03/04/2006 Parte Terza, tab. 3 all.5 per gli scarichi in fognatura		



Tabella C3- Inquinanti allo scarico rilevati nel rapporto di prova del 14/09/2010. Per gli inquinanti: mercurio, nichel, piombo, cianuri totali, solventi organici aromatici, solventi organici azotati, tensioattivi totali e solventi clorurati, i limiti sono quelli dell'Ordinanza Prefettizia n. 1485 Sarno del 26/07/2002.

Rapporto di Prova	RDP 104638	Pagina 2 di 2
-------------------	------------	---------------

RISULTATI ANALITICI RISCONTRATI

Prove Chimico-fisiche

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		7,32	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	54	≤80	≤35	≤200	APAT IRSA-CNR 2090	0,1 mg	0,1 mg	
*BOD ₅	mg/l O ₂	176	≤40	≤25	≤250	APAT IRSA-CNR 5120	0,1 ppm	1 ppm	
*COD a 2 ore	mg/l O ₂	340	≤160	≤120	≤500	APAT IRSA-CNR 5130	0,1 ppm	1 ppm	
*Alluminio (Al)	mg/l	0,01	≤1,0		≤2,0	APAT IRSA-CNR 3050	0,01 ppm	0,01 ppm	
*Cloro attivo libero (Cl ₂)	mg/l	< l.r.	≤0,2		≤0,3	APAT IRSA-CNR 4080	0,01 ppm	0,01 ppm	
*Fosforo totale	mg/l P	7,1	≤10		≤10	APAT IRSA-CNR 4090	0,1 ppm	0,1 ppm	
*Solfati (SO ₄)	mg/l	137	≤1000	≤1000	≤1000	APAT IRSA-CNR 4140	0,1 ppm	0,1 ppm	
*Cloruri (Cl)	mg/l	89	≤1.200			APAT IRSA-CNR 4090	0,01 ppm	0,01 ppm	
*Azoto	Ammoniacale (NH ₄)	mg/l	4,8	≤15,0	≤10,0	≤30,0	APAT IRSA-CNR 4030	0,1 ppm	0,1 ppm
	Nitroso (N)	mg/l	0,2	≤0,6		APAT IRSA-CNR 4050	0,01 ppm	0,01 ppm	
	Nitrico (N)	mg/l	4,7	≤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 Coll	ufc/100 ml	760	≤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.

PARERI ED INTERPRETAZIONI (non oggetto di accreditamento)

In seguito alla effettuazione di prove chimico-fisiche e microbiologiche sul campione di acqua reflua prelevato/consegnato:

- Visto il Decreto Legislativo n° 152 del 03/04/2006 allegato 5 alla parte terza, che stabilisce i limiti di emissione degli scarichi idrici (tabella 3 e tabella 5 All. 5);

si può concludere che i valori analitici riscontrati nel campione in esame, relativamente ai parametri considerati, rientrano nei valori limiti di emissione.

Il Direttore Tecnico

CHIMICO
Dott. GABRIELLA SANTORIello
SARNO
14/09/2010

Il Direttore Generale

ANALISI
IL DIRETTORE GENERALE
Dott. ph. D'ANTONIO GIUSEPPE
LABORATORIO ANALISI CHIMICHE E MICROBIOLOGICHE

FINE RAPPORTO DI PROVA

I risultati si riferiscono solamente al campione sottoposto a prova - Il presente rapporto non può essere riprodotto se non in forma integrale



C.2.2. Acque di prima pioggia

Le acque meteoriche provenienti dai tetti dei capannoni e dei piazzali, dove non avviene movimentazione di materia prima, vengono raccolte in un sistema fognario dedicato (evidenziato, in verde, nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento" con la dicitura: condotta acque pluviali) e convogliate all'impianto di depurazione aziendale. All'uscita dell'impianto 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). Le acque reflue depurate sono convogliate in un pozzetto fiscale dedicato (indicato nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento" come "Pozzetto d'Ispezione A"), successivamente convergono nel corpo idrico superficiale denominato "Il Corrente". In presenza di eventi pluviali significativi le acque meteoriche e quelle di dilavamento dei piazzali vengono convogliate (mediante un pozzetto a tre vie che tiene conto dell'innalzamento del livello derivante da forti piogge, linea verde tratteggiata e continua riportata nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento") direttamente nella fognatura delle acque reflue depurate (linea gialla riportata nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento").

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 Striano ha adottato, sul proprio territorio, un piano di Classificazione Acustica; alla zona dove risiede lo stabilimento è stata assegnata la Classe IV "area di intensa attività umana". L'azienda ha verificato, nell'indagine fonometrica eseguita da Tecnico competente in data 15.06.2011 ed allegata alla documentazione AIA, la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limite previsti dalla vigente normativa ed in riferimento alla classe di appartenenza del sito, delle zone circostanti e tenuto conto dei recettori abitativi presenti. I risultati ottenuti da tale indagine evidenziano il rispetto dei limiti vigenti.

Tabella C4– Quadro riassuntivo delle emissioni acustiche

Valori della classe acustica III					
	Valori limite di emissione in dB(A)	Valori limite assoluti di immissione in dB(A)	Valori limite differenziali di immissione in dB(A)	Valori di qualità in dB(A)	Valori di attenzione in dB(A) riferiti a un'ora
Periodo diurno (ore 6.00 - 22.00)	55	60	5	57	70
Periodo notturno (ore 22.00 - 6.00)	45	50	3	47	55

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. Sono stati individuati e georeferenziati 10 punti di rilievo fonometrico, riportati con la numerazione RFinella relazione acustica allegata alla documentazione AIA. I risultati ottenuti da tale indagine evidenziano il rispetto dei limiti vigenti.

Il gestore dovrà eseguire in autocontrollo i rilievi fonometrici dell'acustica ambientale, con cadenza **annuale**.



C.4. Produzione di Rifiuti

C.4.1. Produzione e gestione rifiuti

I rifiuti prodotti dall'azienda derivano dal ciclo produttivo comprese le operazioni di immagazzinaggio ed etichettatura.

La tipologia, le quantità, la loro destinazione e le modalità di deposito sono riassunte nelle tabelle C5 e C6 riprese dalla scheda I compilata dall'azienda ed allegata alla documentazione AIA.

Si riporta di seguito la descrizione del deposito dei rifiuti così come presentata dall'azienda nella pratica AIA. 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, essi sono allocati in una specifica zona dello stabilimento. La localizzazione dei rifiuti è riportata nella planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale 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 Cooperativa Agriconserve Rega, 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 max. trimestrale indipendentemente dalle quantità in deposito; Il tutto conformemente a quanto prescritto dall'art. 183 comma 1 lettera bb punto 2 del D. Lgs. n°152/06 Parte IV. In merito al periodo di permanenza nell'impianto dei rifiuti organico-putrescibili, la Conferenza dei Servizi nella seduta del 18/11/2011 ha prescritto che il deposito temporaneo di tali rifiuti non deve superare le 24 h.

Considerata l'assenza di rifiuti tipicamente prodotti da questo tipo di stabilimento industriale, è necessario che l'azienda provveda a comunicare entro 90 gg dall'emissione del decreto le tipologie di rifiuti che l'azienda "potrebbe" produrre, anche se non prodotte nel 2010, i quantitativi stimati annui e le relative modalità di deposito.

Tabella C5 – Quadro riassuntivo produzione rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	53,82		Operazioni Unitarie: A.4, A.2, E.2, A.3, H.1	020304	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – RECUPERO	
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	27,82		Operazione Unitaria: U.3	020305	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 - RECUPERO	
Imballaggi in plastica	3,36		Operazione Unitaria: H.1	150102	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 - RECUPERO	
Fanghi delle fosse settiche	10,5		Servizi igienici	200304	Non pericoloso	Liquido	D8 - SMALTIMENTO	

Tabella C6– Quadro riassuntivo deposito rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva (1)	Codice CER
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno	t/anno						
Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		53,82	Temporaneo in cassone in ferro a tenuta stagna	Vedere planimetria allegata alla documentazione AIA presentata dall'azienda (all.9) e denominata "Planimetria generale dello stabilimento"	20	D. Lgs. 152/06 Parte IV, art.183 comma 1 lettera bb	R13 – RECUPERO	020304
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		27,82	Temporaneo in cassone in ferro a tenuta stagna		20		R3 - RECUPERO	020305
Imballaggi in plastica		3,36	Temporaneo in cassone in ferro		20		R3 - RECUPERO	150102
Fanghi delle fosse settiche		10,5	Temporaneo in vasca a tenuta ***		10		D8 - SMALTIMENTO	200304

*Il deposito dei rifiuti viene gestito conformemente a quanto prescritto dall'art.183 comma 1 lettera bb del D. Lgs 152/06. La società AGRICONSERVE REGA SOC. COOPERATIVA, tenuto conto dei quantitativi annui di rifiuti speciali prodotti, ha adottato una modalità di gestione del deposito temporaneo che prevede il conferimento dei rifiuti prodotti alle ditte specializzate nelle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza al max. trimestrale indipendentemente dalle quantità in deposito; Il tutto conformemente a quanto prescritto dall'art.183 comma 1 lettera bb punto 2 del D. Lgs. n°152/06 Parte IV.

** In merito alla voce "Destinazione successiva" richiesta nella sezione I.2. essa è da intendersi ai sensi degli allegati b e c alla Parte Quarta del D. Lgs. n°125/06, l'azienda, come è noto, non è autorizzata a svolgere le attività indicate nei citati allegati.

*** A riguardo delle vasche a tenuta, nella seduta del 5/10/2011, la società ha dichiarato che esse sono state trasformate in vasche di pretrattamento dei reflui.



C.5. Rischi di incidente rilevante

L'azienda ha dichiarato che l'impianto non svolge attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99.



D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili

Si riporta di seguito l'autovalutazione fornita dalla Cooperativa Agricola AGRICONSERVE REGA in riferimento alle Migliori Tecnologie Disponibili applicate e non applicate. Essa è stata elaborata tenendo conto delle migliori tecniche disponibili (*Best Available Techniques, BAT o Migliori Tecniche Disponibili, MTD*) corrispondenti alla definizione adottata dalla direttiva 96/61/CE e contenuta nell'art.2, comma 12 del D. Lgs. 372/1999.

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 ha proposto un programma di implementazione annuale di interventi volti al raggiungimento delle MTD e allegato alla presente (documento denominato "SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE").

1. 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 10, 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). **Applicata** (*l'applicazione della presente M.T.D. è illustrata nella relazione tecnica; capitolo C, approvvigionamento idrico, "riutilizzo delle acque"*)
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 del concentratore continuo 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 $\cos \varphi$ 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*)** – **La conferenza dei servizi nella seduta del 18/11/2011 ha prescritto l'installazione entro il 30/06/2012 di contatori di energia elettrica su ciascun comparto produttivo e sulle apparecchiature di più elevato consumo, al fine di rendere possibile la ripartizione dei consumi per tipologia di prodotto. A fine campagna 2012 la società dovrà comunicare alla Regione i consumi rilevati unitamente al confronto di tali risultati con i valori indicati nelle linee guida delle industrie alimentari per il proprio settore di interesse, giustificando gli eventuali scostamenti e indicando le misure che l'azienda intende apportare per il rientro. Qualora gli scostamenti fossero superiori del 10% rispetto ai valori indicati dalle BAT/MTD, la ditta dovrà attuare un piano di contenimento dei consumi e rientrare nei limiti fissati, riducendo progressivamente tale scostamento nella misura del 25% annuo e rientrare quindi nei limiti entro il 30/06/2016.**

22. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore). **Applicata** (nell'anno 2010 l'azienda ha riconvertito la centrale termica dall'utilizzo di combustibile liquido [BTZ] all'utilizzo di combustibile gassoso [metano]).

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 lottatore, 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 10 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*)**



2. 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).

In tabella D1 si riporta il confronto fra i valori degli indicatori ambientali riscontrati nella campagna produttiva 2010 e gli indicatori ambientali più significativi nel settore della produzione di conserve vegetali (pag 66 e 67 delle L.G. MTD per l'Industria Alimentare del marzo 2008).

Tabella D1 - Confronto fra i valori degli indicatori ambientali riscontrati nella campagna produttiva 2010 e gli indicatori ambientali più significativi nel settore della produzione di conserve vegetali (pag 66 e 67 delle L.G. MTD per l'Industria Alimentare del marzo 2008).

1	Prodotto finito (kg netti)	Pelato intero e non intero: (18.911.651)	Passata (1.465.993)	Valori limite indicatori ambientali *	Limite rispettato
2	Energia elettrica: kwh/t	33,127 (MJ/t: 119,248)	40,057 (GJ/t: 0,144)	60 – 90 MJ/t 0,09 – 0,15 GJ/t	NO SI
3	Energia termica: kwh/t	567,106 (GJ/t : 2,041)	685,731 (GJ/t : 2,468)	2,2 – 2,5 GJ/t 2,04 – 2,49 GJ/t	SI SI
4	CO2 emessa:kg/t	126,183	152,577	200 – 220 kg/t 210 – 270 kg/t	SI SI
5	Consumo idrico:m³/t	6,35	7,68	130 – 180 m³/t 39 – 54 m³/t	SI SI
6	Acqua reflua scaricata m³/t p. f.	5,73	6,93	60 – 80 m³/t 18 – 24 m³/t	SI SI



7	Fango palabile (C.E.R.: 020305): kg/t	1,34	1,63	30 – 50 kg/t 7,5 – 12 kg/t	<i>SI</i> <i>SI</i>
8	B.O.D.5: kg/t	1,20	1,45	6- 7 kg/t 1,8 – 2,1 kg/t	<i>SI</i> <i>SI</i>
9	C.O.D.: kg/t	2,35	2,84	7 – 10 kg/t 3 – 3,6 kg/t	<i>SI</i> <i>SI</i>
10	Solidi speciali totali: kg/t	0,86	1,04	4 – 5 kg/t 0,6 – 1,2 kg/t	<i>SI</i> <i>SI</i>
11	Rifiuti totali: kg/t	4,11	5,02	60 – 210 kg/t 54 – 75 kg/t	<i>SI</i> <i>SI</i>

**Il primo valore si riferisce al pelato intero e non intero, il secondo valore è relativo alla passata.*

Dal confronto si evidenzia il sostanziale e per alcuni aspetti (energia termica, CO₂ emessa, acqua prelevata, acqua scaricata e rifiuti prodotti) significativo rispetto dei limiti indicati nelle linee guida citate, a riprova che l'applicazione delle M.T.D. precedentemente riportate può ritenersi veritiera, sostanziale e corretta. Va evidenziato un superamento del valore di energia elettrica consumata, per la linea produttiva del pelato intero e non intero, rispetto al valore indicato a pag. 66 delle L.G. MTD per l'Industria Alimentare del marzo 2008.

Considerato che la ripartizione dei consumi elettrici è stata stimata, la conferenza dei servizi nella seduta del 18/11/2011 ha prescritto l'installazione entro il 30/06/2012 di contatori di energia elettrica su ciascun comparto produttivo e sulle apparecchiature di più elevato consumo, al fine di rendere possibile la ripartizione dei consumi per tipologia di prodotto. A fine campagna 2012 la società dovrà comunicare alla Regione i consumi rilevati unitamente al confronto di tali risultati con i valori indicati nelle linee guida delle industrie alimentari per il proprio settore di interesse, giustificando gli eventuali scostamenti e indicando le misure che l'azienda intende apportare per il rientro. Qualora gli scostamenti fossero superiori del 10% rispetto ai valori indicati dalle BAT/MTD, la ditta dovrà attuare un piano di contenimento dei consumi e rientrare nei limiti fissati, riducendo progressivamente tale scostamento nella misura del 25% annuo e rientrare quindi nei limiti entro il 30/06/2016. Entro il 30/06/2015 l'estensione dell'applicazione dei contatori di energia alle restanti apparecchiature, in modo da consentire la valutazione dei consumi di energia elettrica, termica e di acqua per ogni singola fase del processo produttivo, ai fini di implementare un corretto controllo di gestione.



E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

E.1. Aria

E.1.1. Requisiti, limiti, modalità per il controllo, prescrizioni generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Effettuare, con cadenza almeno annuale durante il normale esercizio e nelle sue condizioni più gravose, n. 2 (due) prelievi ed altrettanti campionamenti, dandone preavviso di almeno trenta giorni e successiva comunicazione allo scrivente, al Comune di Striano, all'ARPAC ed all'Amministrazione Provinciale.
3. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per cinque anni, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
4. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
5. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
6. Precisare ulteriormente che:
 - a. i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio devono essere conformi alle norme UNI 10169;
 - b. al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
 - c. Dovrà rispettare il D.M. 392 16/05/1996
7. Fissazione limiti e modalità operative:
 - 7.1 i limiti emissivi delle caldaie per gli NO_x sono fissati in 250 mg/Nm^3 , così come previsto dalla Delibera di Giunta Regionale n. 4102 del 05/08/92; sono inoltre fissati in 5 mg/Nm^3 il limite per le polveri e in 35 mg/Nm^3 il limite per gli SO_x ;
 - 7.2 il gestore deve comunicare almeno 30 giorni prima di ogni campagna di lavorazione del pomodoro ad ARPAC e alla Regione Campania la data di avvio delle attività;
8. Saranno effettuati accertamenti e controlli secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
9. Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio agli Enti di controllo almeno una volta all'anno.

E.2. Acqua

E.2.1 Potabilità acqua emunta dai pozzi

1. Saranno effettuati accertamenti e controlli secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
2. Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio agli Enti di controllo almeno una volta all'anno.



- 3 Visto il parere della Provincia di Napoli, acquisito dalla Regione Campania il 18/11/2011 si prescrive che l'acqua del pozzo non venga utilizzata in operazioni per le quali può venire a diretto contatto con i pomodori.

E.2.1. Valori limite di emissione

Il gestore della Agriconserve Rega dovrà assicurare il rispetto dei parametri fissati dalla Tabella 3 dell'allegato 5 della Parte III del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i. colonna scarico in pubblica fognatura, secondo la deroga ottenuta con l'Ordinanza n°181/04 emanata dal Commissariato Straordinario per l'Emergenza Sarno e vigente per il periodo di vigenza dell'Emergenza Sarno. Alla scadenza dell'efficacia dell'ordinanza su richiamata, la società dovrà scaricare secondo la Tabella 3 dell'allegato 5 della Parte III del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i., colonna "scarico in corpo idrico superficiale". Il parametro Escherichia coli non dovrà superare il limite di 5000 UFC/100 mL.

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

E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel 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 (D.Lgs. 81/08 e smi).

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

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

E.2.4. Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, alla Regione Campania ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle BAT per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Si prescrivono analisi in autocontrollo per i parametri individuati alla tabella C3 del presente rapporto tecnico con frequenza quindicinale, per tutti i parametri di cui alla succitata Tabella 3 dell'allegato 5 della Parte III del D.Lgs. n.152/2006 "scarico in rete fognaria" con frequenza annuale, non in coincidenza con il prelievo dell'ARPAC, secondo la deroga ottenuta con l'Ordinanza n°181/04 emanata dal Commissariato Straordinario per l'Emergenza Sarno e vigente per il periodo di vigenza dell'Emergenza Sarno. Alla scadenza dell'efficacia dell'ordinanza su richiamata, la società dovrà scaricare secondo la Tabella 3 dell'allegato 5 della Parte III del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i., colonna "scarico in corpo idrico superficiale".
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 e immissione previsti dalla normativa vigente, con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo

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

E.3.3. Prescrizioni specifiche

1. Il gestore deve eseguire in autocontrollo i rilievi fonometrici dell'acustica ambientale, con cadenza **annuale**.
2. Saranno effettuati accertamenti e controlli secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
3. Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio agli Enti di controllo almeno una volta all'anno.

E.4. Suolo

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

E.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2. Prescrizioni generali

1. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008 s.m.i..
2. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
3. 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.
4. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.
5. Saranno effettuati accertamenti e controlli secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
6. Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio agli Enti di controllo almeno una volta all'anno.



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

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.
2. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo deposito delle materie prime.
3. I settori di conferimento e di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere tenuti distinti tra essi.
4. Le superfici del settore deposito temporaneo e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
5. Il settore di deposito temporaneo deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.
6. L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti 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.
7. Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
8. La movimentazione ed il deposito temporaneo 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 talda da generare 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.
9. 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.
10. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
11. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
12. E' fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.

E.5.4. Ulteriori prescrizioni

1. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione Campania, alla Provincia di Napoli, al Comune di Striano, all'ASL competente all'ARPA di dipartimento e eventuali inconvenienti incidentici che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
2. Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29 decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
3. In merito al periodo di permanenza nell'impianto dei rifiuti organico-putrescibili, la Conferenza dei Servizi nella seduta del 18/11/2011 ha prescritto che il deposito temporaneo di tali rifiuti non deve superare le 24 h.

E.6. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano di Monitoraggio e Controllo e nelle relative schede allegati al presente documento.
2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di rilascio dell'AIA, a meno dei monitoraggi e controlli di grandezze che non siano misurabili in assenza di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA. Per queste ultime il gestore darà comunicazione secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29 decies comma 1.



3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla Regione Campania e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.
4. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato.
5. I campionamenti ed analisi a cura dell'ARPAC avverranno con cadenza biennale.

E.7. 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.8. Gestione delle emergenze

Il gestore deve rispettare quanto riportato nella pratica AIA relativamente alla gestione della emergenza, deve tenere e mantenere aggiornato un piano di emergenza in conformità alla normativa vigente (D.Lgs. 626/94; DM 10/3/98; D. Lgs. 14 agosto 1996, n. 493, Decreto 15 luglio 2003, n.388, D.Lgs. 9 Aprile 2008 n. 81 e s.m.i.) e deve 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.9. 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. 152/06 es.m.i.

E.9.1. Prescrizioni impiantistiche

Il gestore nella fase di dismissione dell'intero impianto o di quota parte di esso deve operare il ripristino dello stato dei luoghi al fine di garantire il rispetto delle condizioni previste dallo strumento urbanistico vigente all'atto della dismissione. Il gestore opererà nel rispetto della normativa vigente all'atto della dismissione in materia di bonifica dei siti per le matrici ambientali:

- Suolo;
- Sottosuolo;
- Acque superficiali;
- Acque sotterranee.

E.10. Ulteriori prescrizioni

1. Il gestore dovrà tenere a disposizione degli organi di controllo copia conforme di tutta la documentazione presentata con la domanda di autorizzazione integrata ambientale, fornendo i documenti e le planimetrie richiamate nel presente rapporto durante tutti i controlli relativi all'autorizzazione integrata ambientale.
2. Il gestore deve riportare in un apposito registro le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare per le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, per le emissioni fuggitive, per i malfunzionamenti e per l'arresto definitivo dell'impianto.
3. A fine campagna 2012 il gestore dovrà comunicare alla Regione i consumi di energia elettrica rilevati unitamente al confronto di tali risultati con i valori indicati nelle linee guida delle industrie alimentari per il proprio settore di interesse, giustificando gli eventuali scostamenti e indicando le misure che l'azienda intende apportare per il rientro. Qualora gli scostamenti fossero superiori del 10% rispetto ai valori indicati dalle BAT/MTD, la ditta dovrà attuare un piano di contenimento dei consumi e rientrare



nei limiti fissati, riducendo progressivamente tale scostamento nella misura del 25% annuo e rientrare quindi nei limiti entro il 30/06/2016. A tal fine, la conferenza dei servizi, nella seduta del 18/11/2011, ha prescritto l'installazione entro il 30/06/2012 di contatori di energia elettrica su ciascun comparto produttivo e sulle apparecchiature di più elevato consumo, al fine di rendere possibile la ripartizione dei consumi per tipologia di prodotto.

4. Entro il 30/06/2015 l'estensione dell'applicazione dei contatori di energia alle restanti apparecchiature, in modo da consentire la valutazione dei consumi di energia elettrica, termica e di acqua per ogni singola fase del processo produttivo, ai fini di implementare un corretto controllo di gestione.



F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Agriconserve Rega Conserve srl ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, acustica ambientale, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione.

L'azienda ha indicato la responsabilità di attuazione del piano nella persona del Gestore dell'impianto sig. Rega Tullio, nato il 18.01.1964 a Striano (NA) e residente ivi alla via Palma n°138, il quale si avvarrà del personale dell'azienda, di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

Il Piano di monitoraggio con le relative schede presentate dall'azienda ed integrato in Conferenza di Servizi viene allegato al presente rapporto e ne costituisce parte sostanziale.

Napoli, 11/07/2012

Il Consulente Tecnico

prof. ing. Elio Jannelli