REGIONE CAMPANIA

Provincia di SALERNO

Comune di SCAFATI

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

ai sensi del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

SOCIETA' COMMITTENTE

LA REGINA DI SAN MARZANO S.p.A.
Sede Legale:
via Nuova S. Marzano, n. 14
84018 - Scafati (SA)

IL LEGALE RAPPRESENTANTE (timbro e firma)

LA REGINA DI SAN MARZANO
di ANTONIO ROMANO spa
L'Amministratore Unico
Felice Romano

Indice	Revisione	Data	Disegno

SOCIETA' CONSULENTE

DE.CO.M.P S.r.l.
Sede Legale: via G. Garibaldi, n.83 -
85034 - Francavilla in Sinni (PZ)

I TECNICI (timbro e firma) - Consulente tecnico-scientifico

ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROV. DI FERRARA
N° 2566 A SET. a-b-c
DOTT. ING. GIOVANNI TENZA

Alberto Carotenuto

GRUPPO Group / Groupe **SA1**	**DISEGNI DI RIFERIMENTO N°:** Reference drawing / Plans de référence **-----**	**SCALA DISEGNO:** Drawing Scale Echelle Dessin	-
		SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale Echelle de plot.	-
Scheda Ebis		**SOSTITUISCE IL NUM.** Replaces Number Remplaces Nombre	----
		REDATTO: Drawn by / Dessiné	07/06/2024 G.P.
		VERIFICATO: Checked by / Vérifié	07/06/2024 F.V.
		APPROVATO: Approved / Approuvé	07/06/2024 G.F.
COMMESSA: Job / Commande **SN.01**	**LOCALITA':** Locality / Localité SCAFATI (SA)	**DISEGNO N°:** Drawing N° / Dessin N° **24.001.SA1.AIA.10.0**	**REV.** **tris**

SCHEDA
E bis

REGIONE CAMPANIA

B.1.1 DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT

Codici IPPC 6.4.b.2

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.
Anno di fondazione	1983
Gestore Impianto IPPC	Felice Romano
Sede Legale	Via Nuova San Marzano, 14 – 84018 Scafati (SA)
Sede operativa	Via Nuova San Marzano, 14 – 84018 Scafati (SA)
UOD di attività	STAFF 50.17.92 SALERNO
Codice ISTAT attività	10.39.00
Codice attività IPPC	6.4.b.2
Codice NOSE-P attività IPPC	105.3
Codice NACE attività IPPC	10.39
Codificazione Industria Insalubre	I classe lett. B) 43
Dati occupazionali	224 fissi 170 stagionali
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	360

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.2 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

La società si e costituita nel 1983 e svolge da oltre 30 anni attività di produzione e commercializzazione prodotti alimentari conservati. L'impianto produttivo e da classificarsi, quindi, quale "ESISTENTE" ed e stata destinataria nel periodo di tempo 2017-2021 delle seguenti autorizzazioni ambientali:

- **Autorizzazione Unica Ambientale** (AUA) n. 554 adottata dalla Provincia di Salerno il 21/08/2017;
- **Autorizzazione Unica Ambientale** n. 08 del 13/09/2018, rilasciata dal SUAP del Comune di Scafati con prot. generale n. 48011 in data 13/09/2018;
- **Autorizzazione Unica Ambientale** n. 1484/20 adottata dalla Provincia di Salerno in data 27/11/2020 e successivamente in data 18/01/21 n. 01 rilasciata dal Comune di Scafati con prot. generale n. 3290 – Modifica sostanziale dell'AUA n. 08 del 13/09/2018. Con quest'ultimo titolo assentivo, emesso in corso di stesura dello Studio Preliminare Ambientale (SPA), l'azienda ha ottenuto la riconferma delle autorizzazioni.

L'AUA n. 554 del 21/08/2017 adottata dalla Provincia di Salerno il 21/08/2017 non presenta, per le motivazioni di seguito esplicitate, alcuna differenza rispetto all'AUA n. 8 del 13/09/2018 emessa dal SUAP del Comune di Scafati ad eccezione di un diverso valore autorizzato per la portata dei reflui immessa nel controfosso destro del fiume Sarno. Analogamente, l'AUA n 1484/20 adottata dalla Provincia di Salerno in data 27/11/2020 e l'AUA n. 1 del 18/01/2021 rilasciata dal Comune di Scafati non presentano differenze.

B.2.1 Inquadramento del complesso produttivo

In questa prima parte, il gestore dovrà fornire una serie d'informazioni di carattere generale ed inquadrare, dal punto di vista urbanistico, il sito interessato dall'insediamento. Le informazioni di seguito riportate sono ricavate dalle schede compilate così come richieste dalla normativa regionale.

L'attività de "La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A." consiste nella produzione di conserve alimentari, trattamento e trasformazione di materie prime vegetali, in particolare nel settore del pomodoro, ubicato in Via Nuova San Marzano, 14 nel Comune di Scafati (SA).

Le linee di trasformazione sono diversificate a secondo del prodotto. L'Azienda presenta una linea di produzione variegata, in particolare:

1. Pomodoro pelato e cubettato
2. Pomodorini e datterini
3. Passata di pomodoro
4. Sughi pronti di pomodoro ("tomato sauce").

L'attività de "La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A." rientra nell'allegato VIII del D.lgs. del 3 aprile 2006, n.152 così come modificato dal decreto del 4 marzo 2014 n. 46:

1. **6.4.b.2** - Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:
   2) solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno.

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

N° Progr.	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Capacità massima degli impianti IPPC	
					[Valore]	*[Unità di riferimento]*
1	Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: 2) Solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno;	6.4.b.2	105.3	10.39	2300	t/g

fonte: http://burc.regione.campania.it

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- Zona omogenea "D" definita dal PRG del Comune di Scafati come "Zona a prevalente destinazione produttiva" in particolare, nelle sottozone D3 e D4;
- In capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 7,00 m;
- All'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie del Complesso [m^2]	**Coperta**……	31.192,37
	Scoperta pavimentata ……...	40.527,63*
	Scoperta non pavimentata ……	7.214*
	Totale ……...	78.934*

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

** Include anche la superficie del parcheggio stagionale pari a 13.649 mq di cui durante la campagna del pomodoro 11.040 mq di superficie scoperta impermeabilizzata e 2.609 mq di superficie scoperta non pavimentata, mentre nella restante parte dell'anno 13.649 mq di superficie scoperta non pavimentata (Ricadente in zona E del PRG di Scafati).*

Il parcheggio stagionale è stato autorizzato dal Comune di Scafati con atto del 10/06/2021 prot. 34934". Malgrado l'area del parcheggio stagionale abbia una destinazione d'uso provvisoria circoscritta al periodo della campagna di raccolta del pomodoro, essa assume una importanza strategica per il decongestionamento del traffico di via San Marzano, visto l'elevato numero di autotreni che in tale periodo trasportano la materia prima vegetale. Inoltre, le vasche di raccolta delle acque di prima pioggia dell'area del parcheggio stagionale saranno collegate all'impianto di depurazione dell'Azienda affinché siano trattate senza l'utilizzo di un impianto di depurazione mobile. Per tali ragioni si ritiene indispensabile inserirle nel perimetro dell'IPPC.

L'azienda ha in corso di implementazione un Sistema di Gestione Ambientale, la cui definitiva applicazione si prevede entro 6 mesi dalla data di rilascio del titolo autorizzativo.

Sistemi di gestione volontari	**EMAS**	**ISO 14001**	**VISION 2000**	**ALTRO**
Numero certificazione/ registrazione				ISO 9001 270933-2018-AQ-ITA-ACCREDIA
Data emissione				09/09/2018

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

B.2.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Scafati (SA) alla Via Nuova San Marzano, 14. L'area è destinata dal PRG del Comune a Zona omogenea "D" come "Zona a prevalente destinazione produttiva" in particolare, nelle sottozone D3 e D4; su di essa non sono presenti vincoli, solo parti di alcune particelle (261-914-615-117-276-920-484) ricadono nell'area a rischio (R1) moderato, vulnerabilità (V2) e pericolosità idraulica (P1) bassa con falda sub-affiorante, di cui alla zona individuata dall'Autorità di Bacino Regionale della Campania Centrale in virtù della L.R. n. 8/94 e s.m.i..

B.2.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	**Numero autorizzazione e data di emissione**	**Data scadenza**	**Ente competente**	**Norme di riferimento**	**Note e considerazioni**
Aria	M.S. n.01 dell'A.U.A. n.08 del 13/09/2018 18/01/2021	-	Provincia di Salerno	D.P.R. 59/13	-
	A.U.A. n. 08 13/09/2018	13/09/2033	Provincia di Salerno	D.P.R. 59/13	-

fonte: http://burc.regione.campania.it

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Scarico acque reflue	M.S. n.01 dell'A.U.A. n.08 del 13/09/2018 18/01/2021	-	Provincia di Salerno	D.P.R. 59/13	-
	A.U.A. n. 08 13/09/2018	13/09/2033	Provincia di Salerno	D.P.R. 59/13	-
	D.D. N° 29 18/04/2024	18/04/2044	Consorzio di Bonifica Integrale Comprensorio Sarno	R.D. n. 368/1904, il R.D. n. 523/1904, la L.R. n. 4/2003, Statuto Consortile e il D.C. n.232 del 13.09.2017.	-
Rifiuti	- -	-	-	-	-
PCB/PCT	- -	-	-	-	-
OLII	- -	-	-	-	-
FANGHI	- -	-	-	-	-
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	- -	-	-	-	-
IDRICO	M.S. n.01 dell'A.U.A. n.08 del 13/09/2018 18/01/2021	-	Provincia di Salerno	D.P.R. 59/13	-
	A.U.A. n. 08 13/09/2018	13/09/2033	Provincia di Salerno	D.P.R. 59/13	-
	D.D. prot. PSA 202300098897 26/10/2023	-	Provincia di Salerno	D.lgs. n. 152/2006, R.R. n.12/2012	-
URBANISTICA	C. E. in sanatoria n. 6/88 25/11/1988	-	Comune di Scafati	L. 47/85	-
	C. E. in sanatoria n. 49/98 28/05/1998	-	Comune di Scafati	L. 724/94	-
	P.d.C. n. 10/04 08/03/2004	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	P.d.C. n. 10/05 26/04/2005	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	P.d.C. n. 14/05 12/05/2005	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	P.d.C. n. 19 07/03/2006	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	P.d.C. n° 725/2012	-	Comune di	D.P.R. 380/01	-

fonte: http://burc.regione.campania.it

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
	24/01/2021		Scafati		
	S.C.I.A. prot. 47707 04/11/2016	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	C.I.L.A. prot. 45586 05/10/2017	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	P.d.C. n. 24/19 31/07/2019	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	C.I.L.A. prot. 2935 16/01/2020	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	C.I.L.A. prot. 45701 08/09/2020	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	P.d.C. n. 28/20 28/12/2020	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-
	Variante Generale al P.d.C. n. 28/20 del 28/12/2020 Sentenza TAR 1924-23	-	Comune di Scafati	D.P.R. 380/01	-

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento de LA REGINA DI SAN MARZANO DI ANTONIO ROMANO S.p.A.

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.3.1 Produzioni

L'attività della ditta LA REGINA DI SAN MARZANO DI ANTONIO ROMANO S.p.A. presenta una linea di produzione variegata, in particolare:

1. Pomodoro pelato e cubettato
2. Pomodorini e datterini
3. Passata di pomodoro
4. Sughi pronti di pomodoro (“tomato sauce”).

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3.2 Materie prime

N° Progr.	Descrizione[2]	Tipologia[3]	Modalità di stoccaggio	Impianto/Fase di utilizzo[4]	Stato Fisico	Etichettatura	Frasi R	Composizione[5]	Quantità Annue Utilizzate		
									Anno di riferimento	*Quantità*	*u.m.*
1	Pomodoro fresco	**MP**	T. ambiente in bins di plastica	Da P1 a P6	Solido	/	/	Pomodoro	2023	205.023	t
2	Sale	**MP**	T. ambiente in sacchi di plastica	Da P1 a P6	Solido	Sale marino alimentare fino	/	Sale	2023	840	t
3	Acido citrico	**MS**	T. ambiente in sacchi di plastica	Da P1 a P5	Solido	Acido citrico monoidrato		Acido citrico	2023	476	t
4	Oli vegetali	**MP**	T. ambiente in taniche di plastica	P1 – P6	Liquido	Olio di oliva / Olio EVO	/	Acidi grassi, polifenoli	2023	5.100	t
5	Cipolle fresche	**MP**	T. refrigerata in bins di	P1 – P6	Solido	/	/	Cipolle	2023	4.786	t
6	Aglio fresco	**MP**	T. refrigerata in bins di	P1 – P6	Solido	/	/	Aglio	2023	999	t
7	Carote fresche	**MP**	T. refrigerata in bins di	P1 – P6	Solido	/	/	Carote	2023	318	t
8	Basilico fresco	**MP**	T. refrigerata in bins di	P1 – P6	Solido	/	/	Basilico	2023	778	t
9	Sedano fresco	**MP**	T. refrigerata in bins di	P1 – P6	Solido	/	/	Sedano	2023	17	t
10	Peperoni freschi	**MP**	T. refrigerata in bins di	P1 – P6	Solido	/	/	Peperoni	2023	55	t
11	Funghi in salamoia	**MP**	T. ambiente in bidoni di plastica	P1 – P6	Solido	/	/	Funghi, acqua, sale	2023	58	t

fonte: http://burc.regione.campania.it

N° Progr.	Descrizione[2]	Tipologia[3]	Modalità di stoccaggio	Impianto/Fase di utilizzo[4]	Stato Fisico	Etichettatura	Frasi R	Composizione[5]	Quantità Annue Utilizzate		
									Anno di riferimento	*Quantità*	*u.m.*
12	Formaggi	**MP**	T. refrigerata in buste di plastica in cartoni	P1 – P6	Solido	Parmigiano Reggiano DOP; Pecorino Romano DOP; Trentingrana DOP; Asiago DOP	/	Latte, sale, enzimi	2023	272	t
13	Siero di latte in polvere	**MP**	T. ambiente in sacchi di carta	P1 – P6	Polvere	Sierolat	/	Siero di latte	2023	80	t
14	Pepe dry in polvere	**MP**	T. ambiente in sacchi di carta	P1 – P6	Solido	Pepe in polvere	/	Pepe	2023	74	t
15	Origano dry in foglioline	**MP**	T. ambiente in sacchi di carta	P1 – P6	Solido	Origano in foglioline	/	Origano	2023	18	t
16	Peperoncino dry in polvere	**MP**	T. ambiente in sacchi di carta	P1 – P6	Solido	Peperoncino contuso HT	/	Peperoncino	2023	29	t
17	Ingrediente in base alcolica	**MP**	T. ambiente in contenitori	P1 – P6	Liquido	Vodka Keglevich; Mastricci Vino	/	Frumento; uva	2023	15.859	l
18	Barattoli BSE	**MS**	Su pallet cellofanati	Da P1 a P4	Solido	/	/	Banda stagnata elettrolitica, smalto epossidico	2023	40.963.230	unità
19	Coperchi TFS	**MS**	Su pallet cellofanati	Da P1 a P4	Solido	/	/	Banda stagnata elettrolitica, vernice TFS	2023	39.015.227	unità
20	Contenitori in vetro	**MS**	Su pallet cellofanati	P1 – P5 – P6	Solido	/	/	Vetro, Sali di piombo	2023	137.591.000	unità
21	Capsule BS	**MS**	Su pallet in buste di plastica in cartone	P1 – P5 – P6	Solido	/	/	Banda stagnata, vernice litografata, mastice	2023	137.509.000	unità

fonte: http://burc.regione.campania.it

N° Progr.	Descrizione[2]	Tipologia[3]	Modalità di stoccaggio	Impianto/Fase di utilizzo[4]	Stato Fisico	Etichettatura	Frasi R	Composizione[5]	Quantità Annue Utilizzate		
									Anno di riferimento	*Quantità*	*u.m.*
22	Oli e Grassi Lubrificanti	**MA**	Bidoni di metallo	Da P1 a P6	Liquido	1) BFR0100; 2) MOBILUX EP004; 3) COMPLEX AL FM; 4) IPERTHERM; 5) HYDROL HVI	-	Oli minerali	2023	5	t
23	Sodio ipoclorito	**MA**	Taniche di plastica	Da P1 a P6	Liquido	Sodio ipoclorito 17/18%	H290-H314-H400-H411	Sodio ipoclorito in acqua	2023	45	t
24	Detergenti e sanificanti	**MA**	Taniche di plastica	Da P1 a P6	Liquido	Divostar Quattro	H290-H314	Idrossido di sodio, alchil alcol alcossilato	2023	248,727	t
25	Detergenti e sanificanti	**MA**	Taniche di plastica	Da P1 a P6	Liquido	Booster	H290-H302-H315-H318-H 335-	Perossido di idrogeno	2023	91,439	t
26	Detergenti e sanificanti	**MA**	Taniche di plastica	Da P1 a P6	Liquido	Trak 45	H290-H314-H373	Tetrasodio etilendiamminotetracetato, sodio idrossido, alchil alcol etossilato, coccoammidopropil betaina idrogenata, sodio 2-etilesil solfato	2023	96,247	t
27	Detergenti e sanificanti	**MA**	Taniche di plastica	Da P1 a P6	Liquido	VF68	H290-H314-H410	Sodio ipoclorito	2023	19,656	t
28	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	AR 4324	H290-H314	Acqua, polimero, idrossicloruro d'alluminio	2023	131,400	t
29	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	CA 1305	H302-H319	Cloruro di ammonio	2023	87,6	t

fonte: http://burc.regione.campania.it

N° Progr.	Descrizione[2]	Tipologia[3]	Modalità di stoccaggio	Impianto/Fase di utilizzo[4]	Stato Fisico	Etichettatura	Frasi R	Composizione[5]	Quantità Annue Utilizzate		
									Anno di riferimento	*Quantità*	*u.m.*
30	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	PCW 9008	H304	sol. 10% - 15% Idrocarburi C11-C14 n-alcani e ciclici, contenuti aromatici <2%	2023	43,8	t
31	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	PC 86	H319	>= 1% - < 3% POLIIDROSSICLORURO DI ALLUMINIO	2023	262,8	t
32	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	C 13B	-	-	2023	43,8	t
33	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	CNP	H319	>= 30% - < 40% ACIDO CITRICO MONOIDRATO, >= 7% - < 10% FOSFATO TRISODICO DODECAIDRATO	2023	262,8	t
34	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	Ecobior CGX	-	-	2023	5,1	t
35	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	Acido fosforico 75%	H290-H302-H314-H318	Acido ortofosforico 30-85%	2023	87,6	t
36	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	AR CI 2010	-	-	2023	15,8	t

fonte: http://burc.regione.campania.it

N° Progr.	Descrizione[2]	Tipologia[3]	Modalità di stoccaggio	Impianto/Fase di utilizzo[4]	Stato Fisico	Etichettatura	Frasi R	Composizione[5]	Quantità Annue Utilizzate		
									Anno di riferimento	*Quantità*	*u.m.*
37	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	AR MF 852	H290-H314	Idrossido di sodio 2- 5%	2023	75,85	t
38	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	Acqualead CD-737	-	-	2023	43,45	t
39	Prodotti chimici per depuratore	**MA**	Sacchi e taniche di plastica	Depuratore chimico-fisico e biologico	Liquido	AR AS 2205	-	-	2023	9,4	t

Tabella 5 - Materie ausiliarie

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3.3 Risorse idriche ed energetiche

B.5.3.1 Fabbisogno idrico

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m^3)	Non potabile (m^3)	Potabile (m^3)	Non potabile (m^3)
Acquedotto	318 m³		0.88	
Pozzo ad uso industriale		Pozzo n°1 matr. 8ZR10017069350WP1: 116.569 m³;		323,80
		Pozzo n°2 matr. 8ZR10017069354WP1: 132.561 m³		365,23
		Pozzo n°3 matr. 8ZR10017003123WP1: 159.934 m³		444,26
		Pozzo n°4 matr. 8ZR10017072222WP1: 50.165 m³		139,35
		Pozzo n° 5 8ZR10017069332WP1: 158.487m³		440,24
Pozzo ad uso				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

I dati riportati nella precedente tabella sono relativi all'anno 2023, NUMERO DI GIORNI: 360

Il 26 ottobre 2023 la provincia di Salerno – Settore Ambiente - con nota prot. 202300098899 ha trasmesso il Decreto Dirigenziale 202300098897 con cui autorizza l'Azienda, in applicazione di quanto previsto all'art. 17 del R.D. n. 1775/1933 come sostituito dall'art. 96, comma 4 del D.Lgs n. 152/2006, riproposto all'art. 38 comma 6 del regolamento generale n. 12/2012 e s.m.i, in pendenza della fase procedurale legata alla definizione della verifica di assoggettabilità a VIA e nelle more di ogni altro adempimento o comminatoria previsti dalla vigente normativa autorizza in via provvisoria – omissis – alla prosecuzione del prelievo di acqua di acqua ad uso industriale ed antincendio da n. 5 pozzi, identificati al foglio 2 particella 63, per un quantitativo pari ad un volume di 775.100 mc/anno, per una portata minima di 20 l/s ed una portata massima di 75 l/s.

B.5.3.2 Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante è impiegato per l'alimentazione della centrale termica è il GPL.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Anno di riferimento	2023

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE

Impianto / fase di provenienza	Codice dispositivo e descrizione	Combustibile utilizzato		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
I.1	Centrale termica Mingazzini Mod. PB250EU	GPL	1.100 kg/h	18.484	121.822,45	0	-	-	-
	Centrale termica Mingazzini Mod. PB220EU	GPL		13.950		0	-	-	-
	Centrale termica Mingazzini Mod. PB150 Matri	GPL		11.160		0	-	-	-
	Centrale termica Mingazzini Mod. PB250 EUg	GPL		18.484		0	-	-	-
I.2	Impianto fotovoltaico 1 (nel 2023 era guasto)	-	-	-	-	-	375	-	0
I.2.1	Impianto fotovoltaico 2 (Installato nel 2022 ed entrato in funzione dal 09/2023)	-	-	-	-	-	1.615	293,309	0
TOTALE				62.078	121.822,45	0	1.990	293,309	0

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	12.913	
Energia termica	-	

fonte: http://burc.regione.campania.it

Anno di riferimento	2023

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Da P2 a P6	**Fasi di produzione**	121.822,45 [x] M [ ] C [ ] S	13.206,31 [x] M [ ] C [ ] S	**Conserve alimentari e sughi pronti**	0,54 [ ] M [ ] C [ ] S	0,059 [ ] M [ ] C [ ] S
		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S
		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S
		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S
		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S
		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S
		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S		[ ] M [ ] C [ ] S	[ ] M [ ] C [ ] S
TOTALI		121.822,45	13.206,31		0,54	0,059

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

fonte: http://burc.regione.campania.it

Impianto/ fase di provenienza	Codice dispositivo e descrizione	Combustibile utilizzato	
		Tipo	Quantità
I.1	Centrale termica Mingazzini Mod. PB250EU	GPL	1.100 kg/h
	Centrale termica Mingazzini Mod. PB220EU	GPL	
	Centrale termica Mingazzini Mod. PB150	GPL	
	Centrale termica Mingazzini Mod. PB250 EUg	GPL	
I.2	Impianto fotovoltaico 1 (nel 2023 era guasto)	-	-
I.2.1	Impianto fotovoltaico 2 (Installato nel 2022 ed entrato in funzione dal 09/2023)	-	-

Tabella 7 - Consumi di carburante

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3.4 Rifiuti

B.5.4 Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	**Quantità**		**Impianti / di provenienza[1]**	**Codice CER[2]**	**Classificazione**	**Stato fisico**	**Destinazione[3]**	**Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche**
	t/anno	*m^3/anno*						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione delle componenti	26.865,22	18.040,76	P2	02.03.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1.225,55	1.885,46	Da P2 a P6	02.03.04	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	4.341,55	2.713,47	Impianto di depurazione	02.03.05	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	0,038	0,04	Uffici	08.03.18	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,60	0,63	Attività di manutenzione da P2 a P6	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	R13	HP4
Imballaggi in carta e cartone	134,35	122,14	Da P2 a P6	15.01.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-

[1] - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
[2] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
[3] - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Imballaggi in plastica	226,47	235,90	Da P2 a P6	15.01.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Imballaggi in legno	16,48	17,17	Da P2 a P6	15.01.03	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Imballaggi metallici	711,06	142,21	Da P2 a P6	15.01.04	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Imballaggi compositi	180,68	164,25	Da P2 a P6	15.01.05	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Imballaggi in materiali misti	307,03	279,12	Da P2 a P6	15.01.06	Non pericoloso	Solido non polverulento	D15	-
Imballaggi in vetro	864,64	345,86	Da P2 a P6	15.01.07	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1,43	0,29	Da P2 a P6	15.01.10*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13	HP4-HP5
Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,14	0,11	Attività di manutenzione da P2 a P6	15.02.02*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	HP14
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	0,11	0,085	Attività di manutenzione da P2 a P6	15.02.03	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Sostanze chimiche di	0,091	0,061	Da P2 a P6	16.05.06*	Pericoloso	Liquido	D10	HP4-HP8-HP14

fonte: http://burc.regione.campania.it

laboratorio contenenti o costituiti da sostanze pericolose comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio								
Rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose	6,14	2,46	Attività di manutenzione da P2 a P6	16.10.01*	Pericoloso	Liquido	D9	HP14
Rifiuti liquidi acquosi diversi da quelli di cui alla voce 161001	10,06	4,02	Attività di manutenzione da P2 a P6	16.10.02	Non pericoloso	Liquido	R3 – R12 – R13	-
Ferro e acciaio	34,82	6,96	Da P2 a P6	17.04.05	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli alla voce 17.08.01	19,72	15,17	Attività di ristrutturazione	17.08.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Rifiuti biodegradabili	8,62	9,58	Attività dio manutenzione del verde	20.02.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R3 – R12 – R13	-
Fanghi delle fosse settiche (codice non più a carico dell'Azienza)	-	-	Vasche a tenuta reflui civili	20.03.04	Non pericoloso	Liquido	-	-

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

fonte: http://burc.regione.campania.it

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m^3)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER[4]
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	*m3/anno*	*Mg/anno*	*m3/anno*						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione delle componenti	-	-	26.865,22	18.040,76	Cassoni a tenuta	R.01	1550	-	R3 – R12 – R13	02.03.01
Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	-	-	1.225,55	1.885,46	Cassoni a tenuta	R.02	1015	-	R3 – R12 – R13	02.03.04
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	-	-	4.341,55	2.713,47	Cassoni a tenuta	R.03	60	-	R3 – R12 – R13	02.03.05
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	-	-	0,038	0,04	Cassoni a tenuta	R.04	1	-	R3 – R12 – R13	08.03.18
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,60	0,63	-	-	Cisternette	R.05	2	-	R13	13.02.08*
Imballaggi in carta e cartone	-	-	134,35	122,14	Cassoni a tenuta	R.06	30	-	R3 – R12 – R13	15.01.01
Imballaggi in plastica	-	-	226,47	235,90	Cassoni a tenuta	R.07	30	-	R3 – R12 – R13	15.01.02
Imballaggi in legno	-	-	16,48	17,17	Cassoni a tenuta	R.08	30	-	R3 – R12 – R13	15.01.03

[4] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.120

fonte: http://burc.regione.campania.it

Imballaggi metallici	-	-	711,06	142,21	Cassoni a tenuta	R.09	30	-	R3 – R12 – R13	15.01.04
Imballaggi compositi	-	-	180,68	164,25	Cassoni a tenuta	R.10	30	-	R3 – R12 – R13	15.01.05
Imballaggi in materiali misti	-	-	307,03	279,12	Cassoni a tenuta	R.11	30	-	D15	15.01.06
Imballaggi in vetro	-	-	864,64	345,86	Cassoni a tenuta	R.12	30	-	R3 – R12 – R13	15.01.07
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1,43	0,29	-	-	Cassoni a tenuta	R.13	30	-	R13	15.01.10*
Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,14	0,11	-	-	Cassoni a tenuta	R.14	30	-	D15	15.02.02*
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	-	-	0,11	0,085	Cassoni a tenuta	R.15	30	-	R3 – R12 – R13	15.02.03

fonte: http://burc.regione.campania.it

Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituiti da sostanze pericolose comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	0,091	0,061	-	-	Cisternette	R.16	2	-	D10	16.05.06*
Rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose	6,14	2,46	-	-	Cisternette	R.17	2	-	D9	16.10.01*
Rifiuti liquidi acquosi diversi da quelli di cui alla voce 161001	-	-	10,06	4,02	Cisternette	R.18	2	-	R3 – R12 – R13	16.10.02
Ferro e acciaio			34,82	6,96	Cassoni a tenuta	R.19	30	-	R3 – R12 – R13	17.04.05
Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli alla voce 17.08.01	-	-	19,72	15,17	Cassoni a tenuta	R.20	30	-	R3 – R12 – R13	17.08.02
Rifiuti biodegradabili	-	-	8,62	9,58	Cassoni a tenuta	R.21	30	-	R3 – R12 – R13	20.02.01
Fanghi delle fosse settiche (codice non più a carico dell'Azienza)	-	-	-	-	Vasche a tenuta	V03-V10-V11-V22-V25-V26	7X5+70=105	-	-	20.03.04

Tabella 8 - Elenco rifiuti

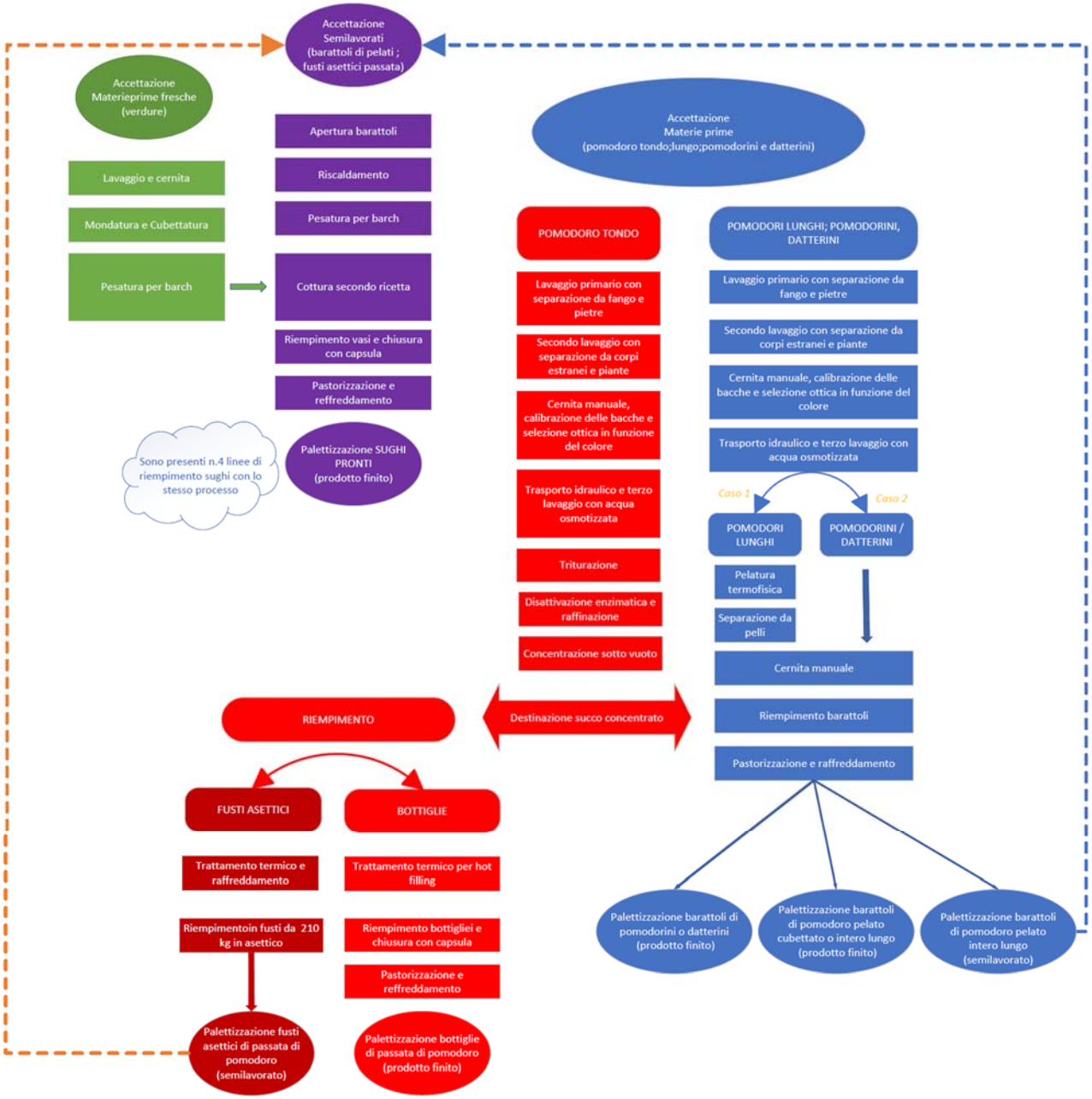
fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3.5 - Ciclo di lavorazione

La Regina è un'industria alimentare per il trattamento e la trasformazione di materie prime vegetali, in particolare nel settore del pomodoro. Le linee di trasformazione sono diversificate a secondo del prodotto.
L'Azienda pur presentando potenzialmente linee di produzione variegata, in particolare:

1. Pomodoro pelato e cubettato;
2. Pomodorini e datterini;
3. Passata di pomodoro;
4. Sughi pronti di pomodoro ("tomato sauce").

In figura è riportato lo schema a blocchi del ciclo produttivo dell'Azienda suddiviso per tipologia di prodotto.



Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

Accettazione (P1)

La prima operazione del processo è il ricevimento e la conseguente accettazione della materia prima. Nel processo produttivo entrano:

- Durante la campagna di pomodoro per le tipologie di prodotto, 1 (Pomodoro pelato e cubettato), 2 (Pomodorini e datterini), 3 (passata di pomodoro) e 5 (semilavorato):

fonte: http://burc.regione.campania.it

a) pomodoro fresco da industria;
b) basilico.
- Nella restante parte dell'anno per la tipologia di prodotto 4 (sughi pronti):
c) Semilavorato;
d) Vegetali freschi: cipolle, aglio, carote, basilico, sedano, peperoni, funghi;
e) Ingredienti surgelati (zucchine a cubetti, patate a cubetti, fagiolini tagliati, sedano a cubetti, piselli);
f) Oli vegetali;
g) Ingredienti a base alcolica (vino, vodka);
h) Spezie e aromi [origano secco (dry), pepe, peperoncino, semi di finocchio, alloro secco (dry), prezzemolo secco (dry), sale];
i) Ingredienti derivati di origine animale (Parmigiano Reggiano DOP, Pecorino Romano DOP, Trentingrana DOP, Asiago DOP, Panna da cucina UHT);
j) Additivi alimentari e coadiuvanti tecnologici (acido citrico, amido nativo, amido di mais modificato, sali di fusione).

Tutte le linee produttive sono anche alimentate da materiali ausiliari quali imballi primari (scatole BSE, coperchi TFS, vasi in vetro, capsule BS), che, comunque, non costituiscono il confezionamento commerciale ma solo un imballaggio per lo stoccaggio della merce prodotta.
Il ricevimento di qualsiasi tipologia di ingredienti sovra descritti avviene, a valle dell'ordine di acquisto, da parte dell'ufficio di competenza (Ufficio Approvvigionamento). La merce è successivamente controllata dall'Ufficio Controllo Qualità dell'Azienda, secondo procedure standardizzate basate su schede tecniche e standard interni. A seconda della conformità a tali standard la merce viene accettata o rifiutata. Il prodotto rifiutato (reso camion) viene immediatamente allontanato dall'area dello stabilimento dallo stesso camion che ha conferito il carico di pomodoro fresco.
Durante il periodo della raccolta del pomodoro, a valle dell'accettazione, il pomodoro fresco viene stoccato in opportune aree scoperte dello stabilimento all'uopo destinate, opportunamente identificate e tracciate e indicate nella Figura con il nn. 3 e 4. Il tempo di stoccaggio del prodotto conferito non è mai superiore alle 24 h.A valle dell'accettazione, il pomodoro fresco viene stoccato in opportune aree scoperte dello stabilimento destinate a ciò, opportunamente identificate e tracciate e indicate nella figura seguente con il n. 1, 2, 3, 4, 5 e 6. Il tempo di stoccaggio del prodotto conferito non e mai superiore alle 24H.

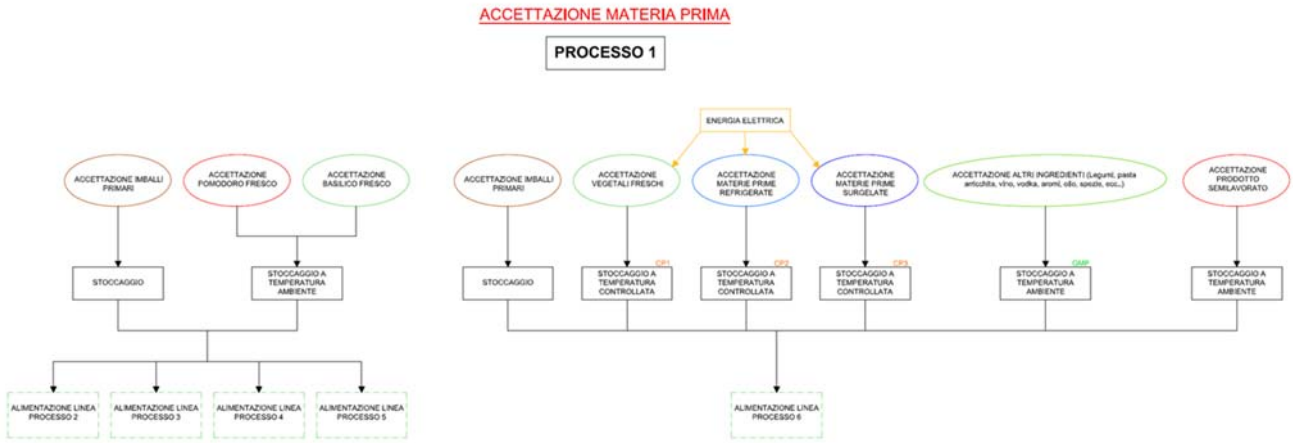


Figura 1 - Processo 1 - Accettazione materia prima

Preparazione succo pomodoro concentrato (P2)
Le operazioni di processo del semilavorato (prodotto 5) inizia con l'alimentazione della linea con il pomodoro fresco (di tipo tondo) destinato a succo, che viene lavato in prima battuta con acqua recuperata (cfr. relazione ciclo delle acque – allegato G.1) e quindi defangato e depietrato. L'acqua flottante trasporta il pomodoro alla seconda fase di lavaggio, dove vengono eliminate le sterpaglie presenti. Successivamente il prodotto viene nuovamente lavato con doccette alimentate da acqua di rete.
Il pomodoro pulito passa al vaglio di una selezionatrice ottica che elimina meccanicamente il pomodoro verde e quello non idoneo alla lavorazione. Il pomodoro così selezionato è inviato al trituratore e poi successivamente riscaldato ad una temperatura che varia da 85 a 100 °C mediante scambiatori a tubi

fonte: http://burc.regione.campania.it

cilindrici (sistema *hot break)* dove avviene l'inattivazione degli enzimi pectolitici presenti nella buccia del pomodoro. Successivamente il prodotto è inviato, attraverso tubazioni, alle macchine per l'eliminazione di semi e bucce (macchine passatrici).
Nelle operazioni successive, il succo di pomodoro così preparato viene separato, mediante evaporazione, dalla sua acqua intrinseca mediante concentratori in continuo (evaporatori a fascio tubiero) che lo porteranno al grado *brix* desiderato (parte di sostanza solida dissolta in parte di solvente).
L'operazione successiva è il riempimento di vasche di accumulo in cui avviene il controllo dell'acidità del prodotto (pH) con eventuale correzione con sale e, se necessario, con acido citrico in accordo con gli standard interni dell'Azienda. Il processo è svolto in maniera discontinua, (processo in *batch*), quando il prodotto raggiunge l'acidità richiesta viene inviato allo scambiatore termico, provvisto di filtri duplex, per il riscaldamento del succo fino alla temperatura di 92 °C.
A questo punto il succo di pomodoro concentrato, 95% del totale prodotto, viene inscatolato insieme al 65% di pomodoro pelato proveniente dalla linea dei prodotti 1 e 2, il rimanente 5% alimenta la linea passata di pomodoro (prodotto 3), commercializzata in bottiglie di vetro e la linea di semilavorato in asettico (prodotto 5), immagazzinata in fusti.

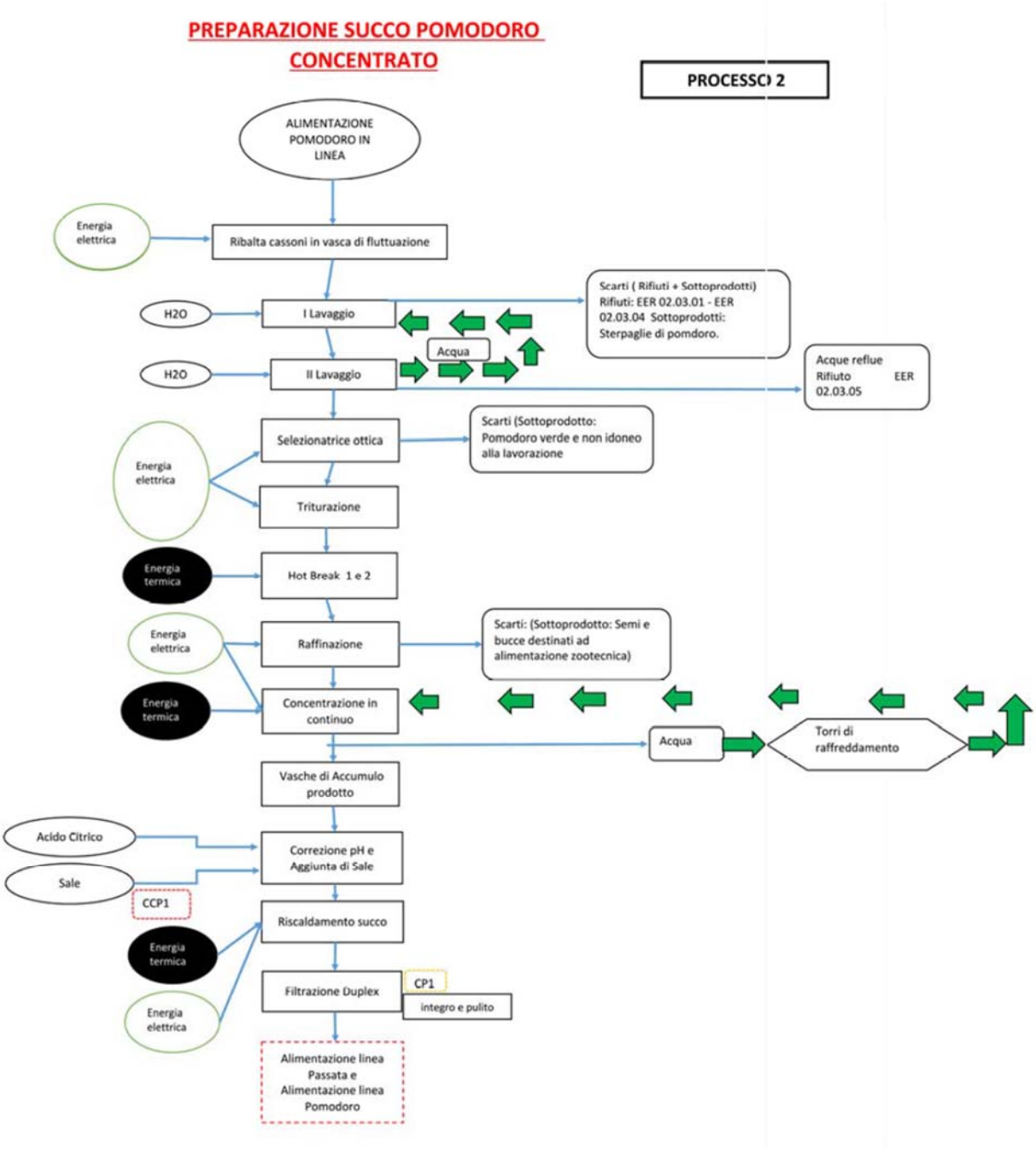


Figura 2 – Processo 2 - Preparazione succo pomodoro concentrato

fonte: http://burc.regione.campania.it

Lavorazione pomodoro pelato e cubettato (P3)

Il pomodoro (di tipo lungo) è cernito e preparato come nelle prime operazioni unitarie del processo P2 fino alla triturazione esclusa), dopodiché viene inviato alla pelatura che viene effettuata con l'ausilio delle pelatrici termofisiche (che utilizzano il principio termofisico del passaggio di stato dell'acqua a vapore dello strato liquido immediatamente sottostante alla buccia del pomodoro) ed i separapelli, arrivando successivamente sui nastri di cernita dove, manualmente, viene ulteriormente pelato e selezionato. I derivati di lavorazioni di tutte queste operazioni sono inviati al trituratore attraverso coclee e tubazioni alimentando la linea preparazione succo di pomodoro.

Il pomodoro pulito e selezionato è trasportato su di un nastro a doppia circolazione e doppia apertura (*merry go round)*, qui a seconda del prodotto da ottenere, potrà prendere due strade diverse. Nel caso della produzione di pomodoro pelato, la materia prima dal *merry go round* è inviata alle macchine riempitrici alimentate anche dai barattoli vuoti che saranno riempiti e poi colmati di succo attraverso le macchine colmatrici, alimentate dal succo di pomodoro preparato.

I barattoli riempiti e colmati sono aggraffati ed inviati al pastorizzatore rotativo alimentato a vapore, per subire un processo termico di stabilizzazione. Alla fase calda segue una fase fredda dove i barattoli sono raffreddati, pallettizzati e stoccati in attesa di essere dichiarati commercialmente stabili.

Nel caso del prodotto pomodoro pelato cubettato, dal *merry go round* le bacche di pomodoro pelato sono inviate alla cubettatrice (dove viene tagliato in cubetti) e poi mediante tubazione alle macchine riempitrici e colmatrici. I barattoli pieni ed ermeticamente chiusi sono trasportati al pastorizzatore rotativo a vapore e, dopo l'operazione di raffreddamento, sono pallettizati e stoccati in apposite aree coperte dedicate o, per la maggior parte, inviati a magazzini esterni di proprietà aliena. Il pomodoro pelato, nel ciclo produttivo dell'Azienda, è usato per la maggior parte come pomodoro semilavorato per la preparazione dei sughi pronti o, viceversa, dopo essere stato dichiarato commercialmente stabile, venduto o spedito per una eventuale etichettatura e confezionamento in accordo alle richieste del cliente.

fonte: http://burc.regione.campania.it

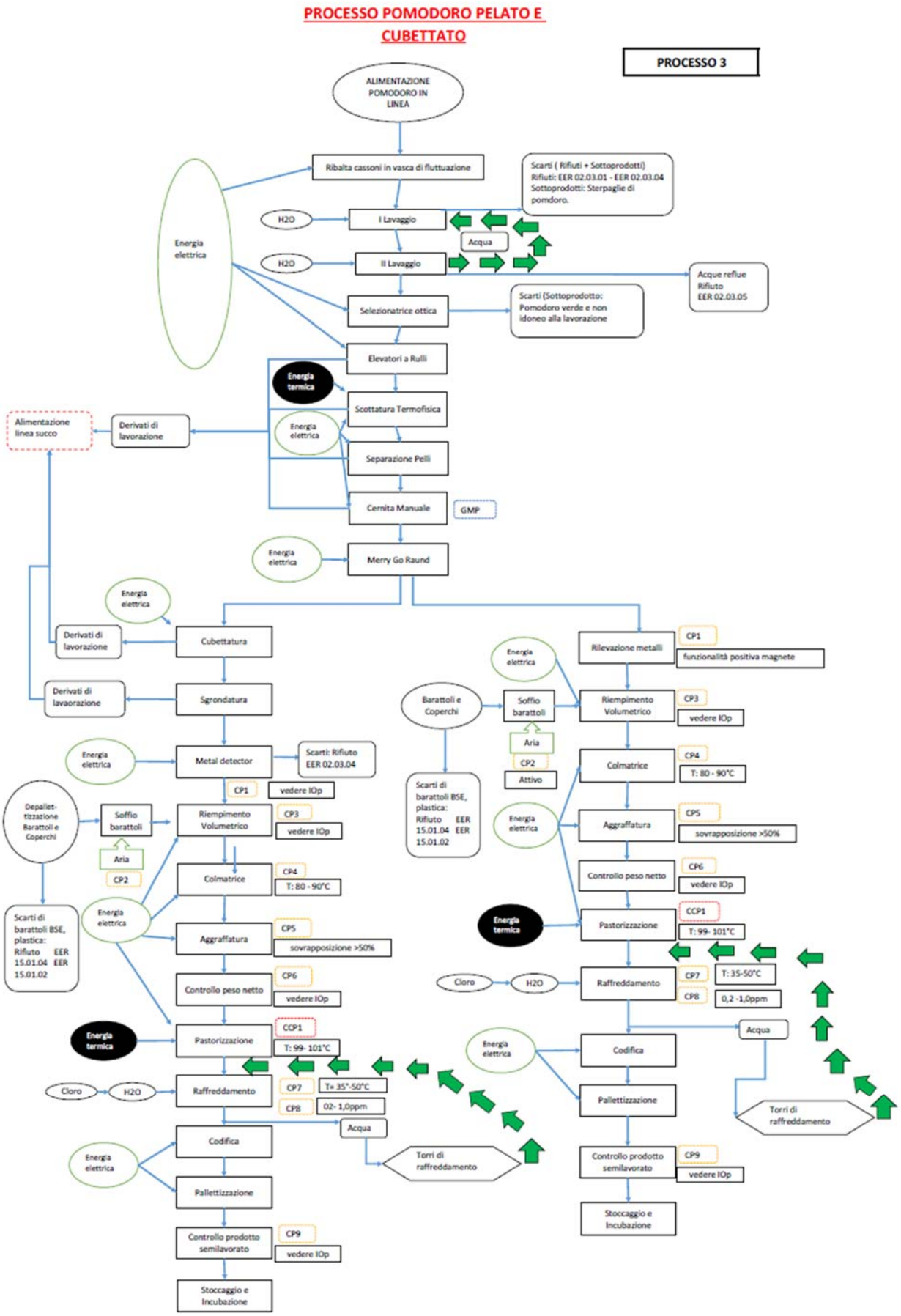


Figura 3 - Processo 3 - Lavorazione pomodoro pelato e cubettato

fonte: http://burc.regione.campania.it

Lavorazione Pomodorini e datterini (P4)

I pomodorini vengono trasformati seguendo le stesse operazioni unitarie dei pomodori pelati (prodotto 3). Infatti, essi, ribaltati nella vasca di lavaggio, sono lavati, defangati, depietrati e cerniti meccanicamente eliminando le sterpaglie ed il pomodoro non idoneo. Successivamente, mediante elevatore a rulli, i pomodorini sono inviati verso i nastri di cernita dove sono selezionati manualmente dalle operatrici addette.

Dopo la selezione il prodotto arriva alle macchine riempitrici sempre seguendo gli stessi trattamenti descritti in P3, dove è dosato in barattoli di banda stagnata in accordo con gli standard aziendali (dosaggio volumetrico). Segue l'operazione di colmatura con succo di pomodoro concentrato. Successivamente, i barattoli vengono aggraffati ed inviati alla pastorizzazione per la stabilizzazione termica. Infine, i barattoli vengono raffreddati mediante getto di acqua fredda precedentemente clorata per evitare microinquinamenti di eventuali microinfiltrazioni. Alla fine del processo di raffreddamento i barattoli sono pallettizzati e stoccati in apposite aree coperte dedicate o per la maggior parte inviate a magazzini esterni di proprietà aliena, dove attenderanno l'esito positivo del test di incubazione per il rilascio e dichiarazione di stabilità commerciale (prodotto 2).

fonte: http://burc.regione.campania.it

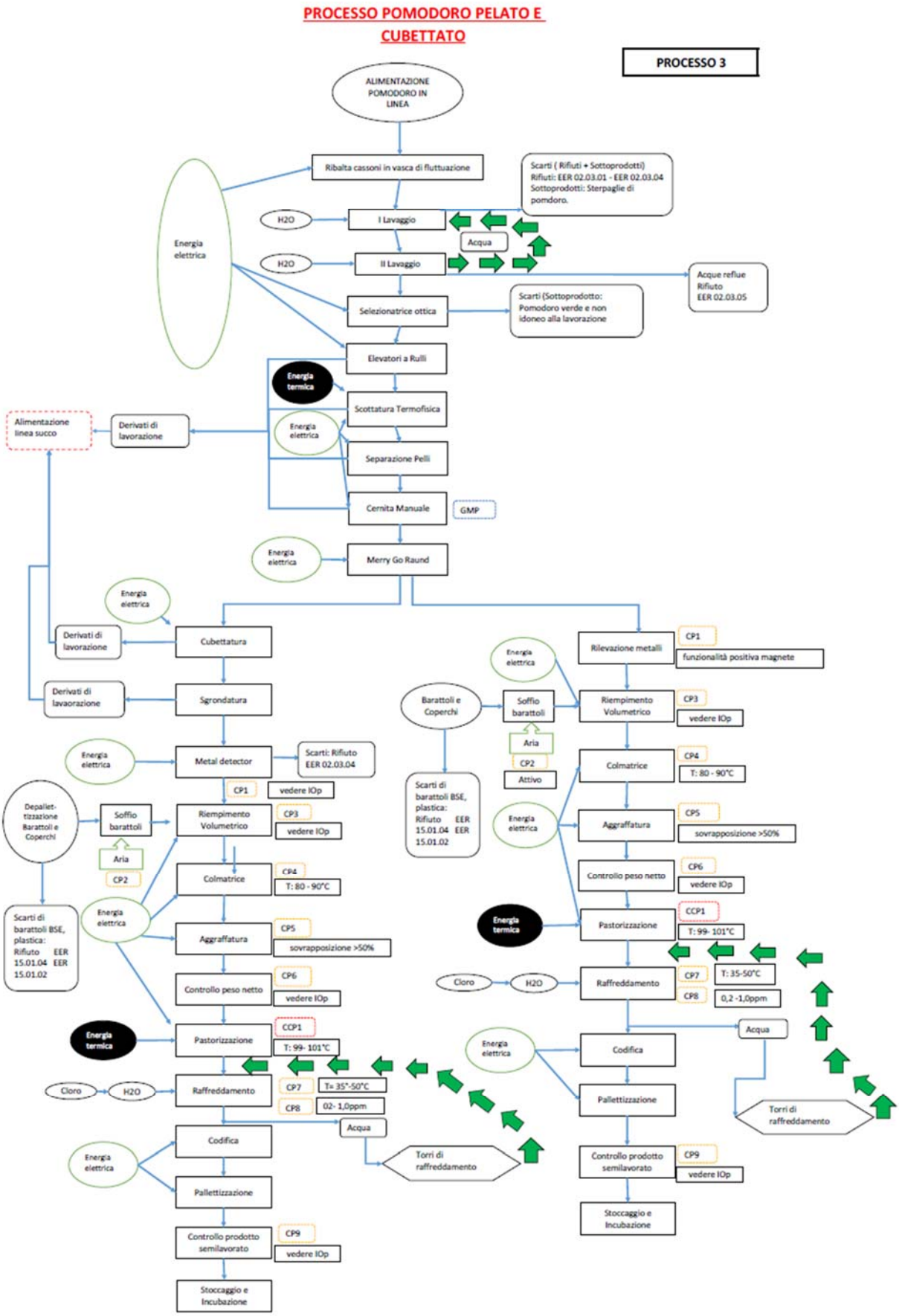


Figura 4 - Processo 4 – Lavorazione pomodorini e datterini

fonte: http://burc.regione.campania.it

Imbottigliamento passata di pomodoro (P5)

Il succo di pomodoro, proveniente dal processo P2, preparato con l'aggiunta di sale, ed eventualmente di acido citrico per correggere il pH, è riscaldato mediante scambiatore a fascio tubiero ed attraversa filtri Duplex utilizzati per evitare contaminazione da corpi estranei vegetali e non. Il prodotto dopo tale trattamento viene indicato come passata di pomodoro (tipologia di prodotto 3). Successivamente la passata di pomodoro è inviata al pastorizzatore a fascio tubiero dove subisce il trattamento termico per eliminare le spore patogene.

Dopo la fase calda il prodotto subisce una fase fredda che lo porta alla temperatura giusta per il riempimento delle bottiglie di vetro (da 106°C a 90°C), precedentemente capovolte e pulite mediante soffiatrici. Al riempimento segue quella di capsulatura e stabilizzazione del prodotto in tunnel di mantenimento/raffreddamento (da 90°C a 40°C).

Alla fine di questa operazione il prodotto è pallettizzato, stoccato ed in attesa di esito positivo del test di incubazione, per poi essere spedito.

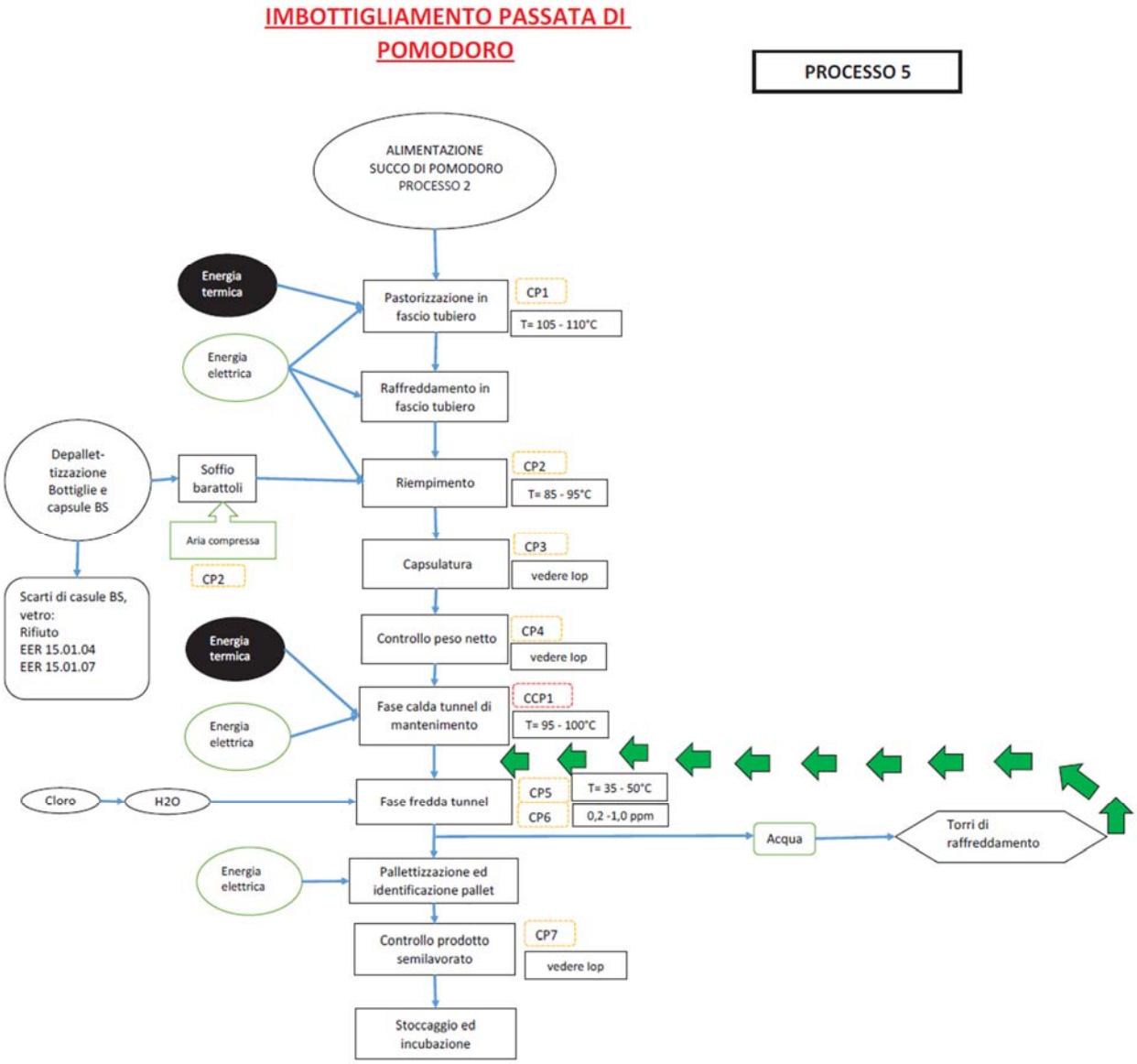


Figura 5 – Processo 5 - Imbottigliamento passata di pomodoro

fonte: http://burc.regione.campania.it

Lavorazione “tomato sauce” (P6)

La linea produttiva della tipologia di prodotto 4, sughi pronti, è alimentata dal semilavorato proveniente o dalla linea dei fusti asettici e/o dai barattoli di pomodoro pelato, a seconda del tipo di ricetta.

Il processo di produzione dei sughi inizia con la preparazione ed il dosaggio di tutti gli ingredienti. In particolare, tutti gli ingredienti vegetali freschi sono lavati, puliti, mondati, tagliati nelle dimensioni desiderate e poi dosati. Tutti gli scarti di queste operazioni sono gestiti come sottoprodotti ed inviati ad impianti a biomassa, in particolare impianti di produzione di biogas. Spezie, aromi, formaggi, olio sono tutti preparati e dosati seguendo le procedure standardizzate aziendali. Il pomodoro in scatola, invece, attraversa una linea di produzione dotata di apriscatole meccanico, trituratore ed infine metal detector per finire in serbatoio di accumulo dove successivamente viene inviato ad un serbatoio-bilancia dove viene dosato.

Successivamente tutti gli ingredienti della ricetta sono dosati nel bollitore e miscelati durante l’operazione di preparazione a step in funzione degli ingredienti della ricetta (fase *batch),* cui segue la fase di cottura mediamente per una durata di circa 40 minuti. Al termine si eseguono le analisi chimico fisiche ed organolettiche del prodotto e, ottenuto l'esito positivo, si invia il prodotto al serbatoio di accumulo e successivamente alla riempitrice. Il prodotto è dosato in vasi di vetro, precedentemente ribaltati e puliti mediante soffiatura a temperatura ambiente. Il vasetto riempito arriva alla capsulatrice e poi inviato al tunnel di mantenimento per la stabilizzazione termica. Successivamente si ha la fase fredda del ciclo dove il prodotto si raffredda alla temperatura stabilita (35-40 °C). Dopo il raffreddamento il prodotto si pallettizza, previa ispezione a raggi x per l'individuazione di contaminanti come vetro, plastiche dure, pietre, metalli, ecc. Al termine dei controlli con esito positivo esso è spedito.

fonte: http://burc.regione.campania.it

FASI PROCESSO TOMATO SAUCE

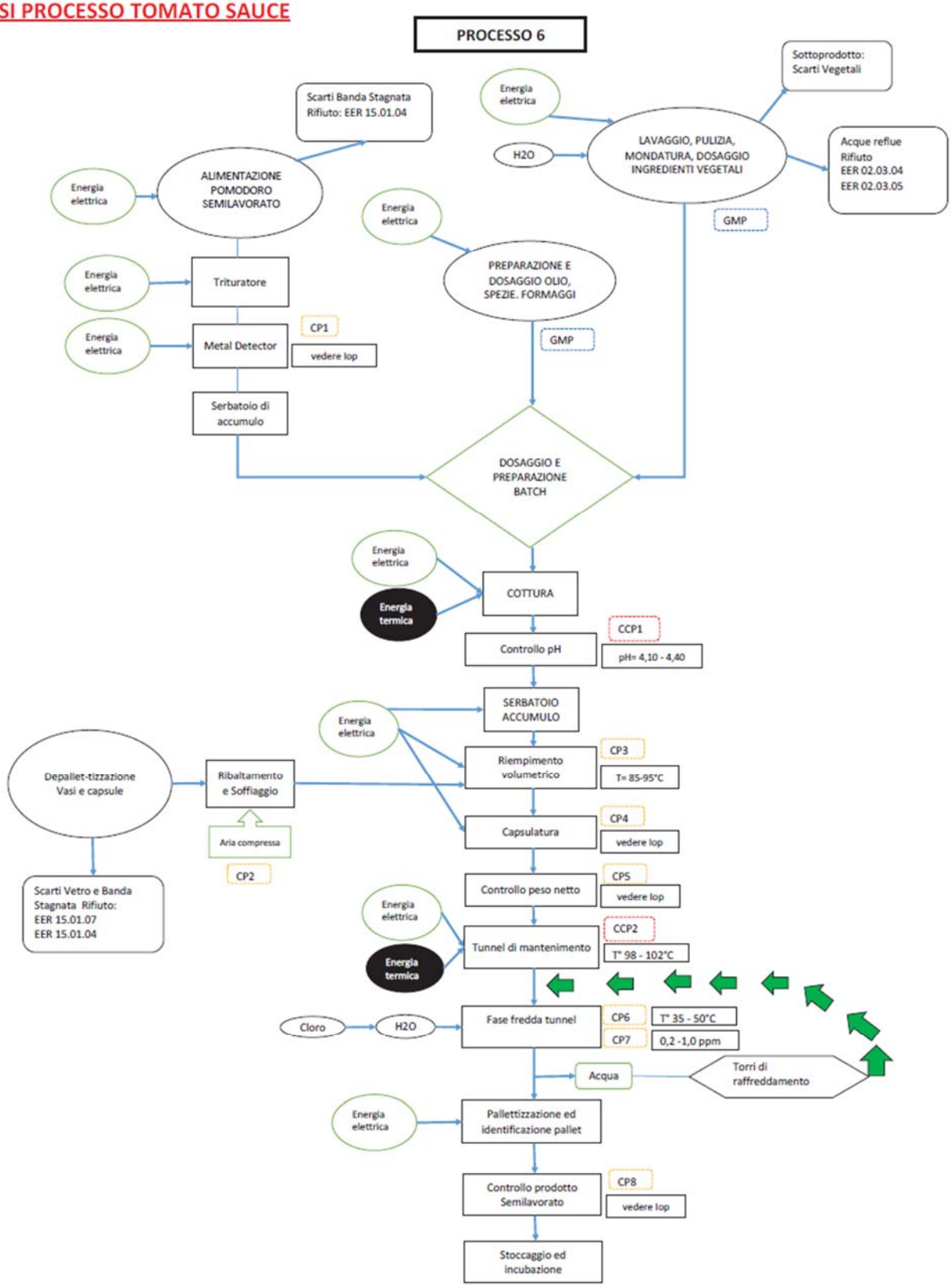


Figura 6 - Processo 6 - Tomato sauce

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della LA REGINA DI SAN MARZANO DI ANTONIO ROMANO S.p.A. sono localizzate in 4 punti di emissione convogliate (indicati come E1, E2, E5 e E6):

Emissioni	Costruttore	Modello	n. fabbrica	Anno	Potenza termica kW
E1	Mingazzini s.r.l.	PB 250 EU	10092	2015	18.484
E2	Mingazzini s.r.l.	PB 220 EU	9419	2012	13.950
E5	Mingazzini s.r.l.	PB 150 EU	7803	2002	11.160
E6	Mingazzini s.r.l.	PB 250 EUg	11072	2021	18.484

e una denominata E7 generata dall'impianto di trattamento fanghi.
Inoltre, per puro scopo di completezza, si evidenziano tutti i punti di emissione dell'Azienda incluso anche, le emissioni derivanti dagli impianti di cottura (sughi pronti, creme di formaggio e zuppe) e dai pastorizzatori: la captazione e l'espulsione dei vapori prodotti da tali impianti è finalizzata unicamente al mantenimento della salubrità climatica dei luoghi di lavoro e pertanto i fumi risultati sono da considerarsi esclusi dalla disciplina di cui al Titolo I della Parte V del D.Lgs. 152/06 ai sensi del comma 5 dell'art. 272 del medesimo decreto.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm^3/h]		***Inquinanti***					
								Dati emissivi			*Limiti*	
					autorizzata	misurata	*Tipologia*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*	*Ore di funz.to*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
E1	**Da autorizzare**	**Da P2 a P6**	**Centrale termica Mingazzini Mod. PB 250 EU 18.484 kW**	**n. a.**	**15.000**	**-**	**Polveri**	**0,16**	**0,00319**	**12**	**5,00**	**n. a.**
							CO	**1,00**	**0,0031**		**100,00**	**n. a.**
							NO_2	**178,30**	**3,386**		**350,00** entro il 2025 **250,00**	**n. a.**
							SO_2	**0,14**	**0,00257**		**35,00**	**n. a.**
E2	**Da autorizzare**	**Da P2 a P6**	**Centrale termica Mingazzini Mod. PB 220 EU 13.950 kW**	**n. a.**	**13.800**	**-**	**Polveri**	**0,13**	**0,00250**	**12**	**5,00**	**n. a.**
							CO	**2,00**	**0,0388**		**100,00**	**n. a.**
							NO_2	**233,10**	**4,526**		**350,00** entro il 2025 **250,00**	**n. a.**
							SO_2	**0,14**	**0,00274**		**35,00**	**n. a.**
E5	**Da autorizzare**	**Da P2 a P6**	**Centrale termica Mingazzini Mod. PB 150 EU 11.160 kW**	**n. a.**	**13.500**	**-**	**Polveri**	**0,28**	**0,00425**	**12**	**5,00**	**n. a.**
							CO	**3,00**	**0,0463**		**100,00**	**n. a.**
							NO_2	**96,40**	**1,487**		**350,00** entro il 2025 **250,00**	**n. a.**
							SO_2	**0,14**	**0,00212**		**35,00**	**n. a.**
E6	**Da autorizzare**	**Da P2 a P6**	**Centrale termica Mingazzini Mod. PB 250 EUg 18.484 kW**	**n. a.**	**15.000**	**-**	**Polveri**	**1,01**	**0,0165**	**12**	**5,00**	**n. a.**
							CO	**<0,01**	**<0,00016**		**100,00**	**n. a.**
							NO_2	**141,50**	**2,319**		**350,00** entro il 2025 **250,00**	**n. a.**
							SO_2	**<0,01**	**<0,00016**		**35,00**	**n. a.**

fonte: http://burc.regione.campania.it

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm^3/h]		***Inquinanti***					
								Dati emissivi			*Limiti*	
					autorizzata	misurata	*Tipologia*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*	*Ore di funz.to*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
E7	**Da autorizzare**	**Da P2 a P6, acque meteoriche di I pioggia di dilavamento piazzali e coperture**	**Impianto trattamento fanghi**	**ABB.1**	**----**	**-**	**Il Codice ambientale (D.Lgs. 152/06) all'art.268 viene inserita la definizione di emissione odorigena tramite la lettera:** **-** ***f-bis: emissioni convogliate o diffuse aventi effetti di natura odorigena.*** **In attesa di disciplina Regionale si rimanda alle BAT 1 e 15 della Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031, alla Delibera di Giunta Regionale 16 aprile 2003 n. 7/12764 e alla Delibera di Giunta Regionale 15 febbraio 2012 - n. IX/3018.**					
E8…14 **E15…25** **E26…27** **E28…37** **E38…47**	**n. a.**	**Da P2 a P6**	**Vapore acqueo da "Cuocitori"**	**ABB.2**	**N°40 Emissioni connessa a dispositivi per ricambio aria finalizzato alla garanzia di salubrità climatica dei luoghi di lavoro non disciplinata ai sensi dell'art. 272, comma 5 D.Lgs. 152/06**							
E48 **E49** **E50** **E51**	**n. a.**	**Da P2 a P6**	**Vapore acqueo da "Pastorizzazione scatole"**	**n. a.**	**N°4 Emissioni connessa a dispositivi per ricambio aria finalizzato alla garanzia di salubrità climatica dei luoghi di lavoro non disciplinata ai sensi dell'art. 272, comma 5 D.Lgs. 152/06**							
E52 **E53** **E54** **E55**	**n. a.**	**Da P2 a P6**	**Vapore acqueo da "Tunnel pastorizzazione"**	**n. a.**	**N°4 Emissioni connessa a dispositivi per ricambio aria finalizzato alla garanzia di salubrità climatica dei luoghi di lavoro non disciplinata ai sensi dell'art. 272, comma 5 D.Lgs. 152/06**							
E56…61 **E62…69** **E70…83** **E84…85**	**n. a.**	**Da P2 a P6**	**Torri di raffreddamento**	**n. a.**	**N°30 Emissioni connessa a dispositivi per ricambio aria finalizzato alla garanzia di salubrità climatica dei luoghi di lavoro non disciplinata ai sensi dell'art. 272, comma 5 D.Lgs. 152/06**							

Tabella 9 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3.2Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua un trattamento chimico-fisico e biologico delle acque prodotte, pertanto scarica nel controfosso destro del Fiume Sarno tramite il canale adiacente la S.P.5 Via Nuova San Marzano.
Le emissioni della Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A. sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in discontinuo nel controfosso destro del Fiume Sarno tramite il canale adiacente la S.P.5 Via Nuova San Marzano che è presente all'uscita dello stabilimento.
Nello stesso controfosso destro del Fiume Sarno tramite il canale adiacente la S.P.5 Via Nuova San Marzano la Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A. scarica anche le acque meteoriche di I pioggia raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di trattamento chimico-fisico e biologico per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali. Le acque di seconda pioggia dei piazzali (area 1 e 3) e delle coperture sono inviate alle tre trincee disperdenti presenti in sito.

fonte: http://burc.regione.campania.it

Totale punti di scarico finale N°	1

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI										
N° Scarico finale[1]	**Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza[2]**	**Modalità di scarico[3]**	**Recettore[4]**	**Volume medio annuo scaricato**						**Impianti/-fasi di trattamento[5]**
				Anno di riferimento	***Portata media***		***Metodo di valutazione[6]***			
					m^3/g	m^3/a				
S_f	Da P1 a P6	Discontinuo	Controfosso Destro Fiume Sarno	2023	2.200	802.914	M	C	X S	Impianto chimico/fisico + biologico
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE					2.200	802.914				

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC					
Attività IPPC[7]	**N° Scarico finale**	**Denominazione (Riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)**	**Flusso di massa**	**Unità di misura**	**Valore limite**
6.4.b.2	S_f	Colore, Odore, pH,Solidi sospesi totali, COD, BOD_5, Azoto Totale, Fosforo totale, Cloruri, Saggio di tossicità acuta	/	/	Tab. 3 – All. 5 – Pt. III D.Lgs. 152/06 – Corpo Idrico Superficiale

Presenza di sostanze pericolose[8]		
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	X	
	NO	SI

fonte: http://burc.regione.campania.it

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	**Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)**	**Superficie relativa (m^2)**	**Recettore**	**Inquinanti**	**Sistema di trattamento**
S_f	Dilavamento piazzali Area 4 e acque meteoriche di I pioggia coperture Area 2	4.085 (coperture) + 21.188 (piazzali)	Controfosso Destro Fiume Sarno	Tab. 3 – All. 5 – Pt. III D.Lgs. 152/06 – Corpo Idrico Superficiale	/
S_1 - S_2	Acque meteoriche di II pioggia delle coperture e del dilavamento dei piazzali **(Eccedenza trincee disperdenti 1 - 2)**	29.690,44 (coperture) + 34.719,83 (piazzali)			
T_1 - T_2 – T_3	Acque meteoriche di II pioggia delle coperture e del dilavamento dei piazzali **(Trincee disperdenti)**		Suolo		
T4 – T5	Acque meteoriche di I e II pioggia del dilavamento dei piazzali – Parcheggio stagionale **(Trincee disperdenti)**	11.105	Suolo	Tab. 3 – All. 5 – Pt. III D.Lgs. 152/06 – Corpo Idrico Superficiale	/
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	☐ SI	X NO
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	☐ SI	X NO
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome	Controfosso Destro del Fiume Sarno	
Sponda ricevente lo scarico	**X** destra	Sinistra
Portata di esercizio (m^3/s)	≤ 0,075 m^3/s	

fonte: http://burc.regione.campania.it

Concessionario	Consorzio di bonifica Integrale - Comprensorio Sarno

Tabella 10 -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.3.3Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

ID	Descrizione	Attività	SPL@ 1m
A	Superficie emittente reparto P4	Solo estivo	75,0
B	Superficie emittente reparto P1	Solo estivo	75,0
C	Superficie emittente reparto SA1	Tutto l'anno	83,5
D	Superficie emittente reparto SL1	Tutto l'anno	86,5
E	Superficie emittente reparto SL2	Tutto l'anno	80,0
S01	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S02	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S03	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S04	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S04RIS	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S05	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S06	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S07	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S08	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S09	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S10	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S11	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S12	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S13	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S14	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S15	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S16	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S17	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S18	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S19	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S20	Elettropompa	Solo estivo	83,5
S21	Gruppo Pompe	Tutto l'anno	83,5
S22	Chiller	Tutto l'anno	83,5
S23	Centrifuga	Tutto l'anno	94,5
S24	Pompa Fanghi	Tutto l'anno	83,5
S25	Pompa	Tutto l'anno	83,5
S26	Soffianti	Tutto l'anno	91,5
S27	Scarico soffianti	Tutto l'anno	104,5
S28	Scarico soffianti	Tutto l'anno	104,5
S29	Compressori x2	Tutto l'anno	91,5
S30	Essiccatori x2	Tutto l'anno	92,3
S31	Osmosi	Tutto l'anno	86,2
S32	Chiller	Tutto l'anno	95,5

fonte: http://burc.regione.campania.it

ID	Descrizione	Attività	SPL@ 1m
S34	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S35	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S36	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S37	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S38	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S39	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S40	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S41	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S42	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S43	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S44	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S45	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S46	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S47	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S48	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S49	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S50	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S51	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S52	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S53	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S54	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S55	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S57	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S58	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S59	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S60	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S61	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S62	Elettroventilatore	Solo estivo	85,0
S63	Caldaia	Tutto l'anno	83,2
S64	Caldaia	Solo estivo	83,2
S65	Caldaia	Solo estivo	83,2
S66	Caldaia	Solo estivo	83,2

Tabella 11 - Principali sorgenti di rumore

Il Comune di Scafati (SA) **ha** provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.
La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A. **ha** provveduto a redigere perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto (24.001.SA1.AIA-31.0_rev.bis – Allegato Y.5 – Studio previsionale di impatto atmosferico).

B.3.4Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale **non è** soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.4.b.2.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE			
Bref o BAT conclusion	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ** **
ALIMENTI **DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2019/2031 DELLA COMMISSIONE del 12 novembre 2019**			
1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT			
1.1 SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE			
BAT1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti: I. Impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace; II. Un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente; III. Sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; IV. Definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili; V. Pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali; VI. Determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie; VII. Garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione); VIII. Comunicazione interna ed esterna; IX. Promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale; X. Redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti; XI. Controllo dei processi e programmazione operativa efficaci; XII. Attuazione di adeguati programmi di manutenzione; XIII. Preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza; XIV. Valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento; XV. Attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM); XVI. Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; XVII. Verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; XVIII. Valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili; XIX. Riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; XX. Seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite. Specificamente per il settore degli alimenti, delle bevande e del latte, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti: i. Un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 13); ii. Un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 15); iii. Un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2); iv. Un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 6a).		Applicata	L'azienda ha già implementato un Sistema di Gestione Ambientale. Ovviamente solo a valle del conseguimento dell'AIA, il SGA potrà essere certificato UNI EN ISO 14001:2015

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE			
Bref o BAT conclusion	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
Nota Il regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio (3) istituisce il sistema gestionale di eco gestione e audit (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.			
Applicabilità			
Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.			
BAT2. Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: I. Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi: a) Flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni; b) Descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni. II. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT 7). III. Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) Valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura; b) Valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità. IV. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) Valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) Valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOX, SOX) e loro variabilità; c) Presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri). V. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10). VI. Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).		Applicata	Nel SGA sono riportati gli inventari del consumo di acqua (cfr. anche elaborato G.1 *Relazione ciclo delle acque* allegato alla citata nota del 01/03/2024 prot. 112302), energia (cfr. anche elaborato L.1 *Relazione emissioni in atmosfera e consumi energetici*), materie prime (cfr. anche elaborato C.1 *Relazione ciclo produttivo*), flussi di acque reflue (cfr. anche elaborato U *Relazione sistemi di trattamento parziali e finali*) e degli scarichi gassosi (cfr. anche elaborato L.1 *Relazione emissioni in atmosfera e consumi energetici*) con le caratteristiche previste dalle varie misure.
Applicabilità			
Il livello di dettaglio dell'inventario dipende in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.			
1.2 Monitoraggio			
BAT3 Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		Applicata	Cfr allegato Y.2
BAT4 La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.			

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE								
Bref o BAT conclusion						**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ** **
Sostanza/Parametro		**Norma/e**	**Frequenza**	**Monitoraggio associato a**				
Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (3)		Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno (4)	BAT 12			Applicata	Cfr. allegato Y.2
Azoto totale (TN) (2)		Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)					Applicata	Cfr. allegato Y.2
Carbonio organico totale (TOC) (2) (3)		EN 1484					Applicata	Cfr. allegato Y.2
Fosforo totale (TP) (2)		Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)	Una volta al giorno	BAT 12			Applicata	Cfr. allegato Y.2
Solidi sospesi totali (TSS)(2)		EN 872					Applicata	Cfr. allegato Y2
Domanda biologica di ossigeno (BODn) (2)		EN 1899-1	Una volta al				Applicata	Cfr. allegato Y.2
Cloruro (Cl-)		Diverse norme EN disponibili (ad esempio ENISO 10304-1, EN ISO 15682)	Una volta al mese				Applicata	Cfr. allegato Y.2
(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 2, la sostanza in esame nei flussi di acque reflue è considerata rilevante. (2) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. (3) Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici. (4) Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese.								
BAT5 La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.								
Sostanza/ Parametro	**Settore**	**Lavorazione specifica**	**Norma/ e**	**Frequenza minima di monitoraggio**	**Monitoraggio associato a**		Non applicabile	
Polveri	Mangimi per animali	Essiccazione di foraggi verdi	EN 13284-1	Una volta ogni tre mesi	BAT 17		Non applicabile	
		Macinazione e raffreddamento di pellet nella produzione di mangimi composti		Una volta all'anno	BAT 17		Non applicabile	
		Estrusione di alimenti secchi per animali		Una volta all'anno	BAT 17		Non applicabile	

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE								
Bref o BAT conclusion						**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
	Produzione della birra	Gestione e lavorazione di malto e coadiuvanti		Una volta all'anno	BAT 20		Non applicabile	
	Caseifici	Processi di essicca- zione		Una volta all'anno	BAT 23		Non applicabile	
	Macinatura di cereali	Macinatura e pulitura di cereali		Una volta all'anno	BAT 28		Non applicabile	
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali	Gestione e prepara- zione di semi, essiccazione e raffredda- mento di farine		Una volta all'anno	BAT 31		La BAT pare non formalmente applicabile alle attività conserviere: ad ogni buon conto le polveri vengono monitorati con frequenza annuale	Cfr. allegato Y.2 e L.1
	Produzione di amidi	Essiccazione di amidi, proteine e fibre			BAT 34		Non applicabile	
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole		Una volta al mese (2)	BAT 36		Non applicabile	
$PM_{2.5}$ e PM_{10}	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole	UNI EN ISO	Una volta all'anno	BAT 36		Non applicabile	
TVOC	Trasforma zione di pesci e molluschi	Affumicatoi	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 26		Non applicabile	
	Lavorazione della carne	Affumicatoi			BAT 29		Non applicabile	
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di oli vegetali (3)	—			—		Non applicabile	
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole		Una volta all'anno	—		Non applicabile	
NOx	Lavorazione della carne (4)	Affumicatoi	EN 14792	Una volta all'anno	—		La BAT pare non formalmente applicabile alle attività conserviere: ad ogni buon conto gli NOx vengono monitorati con frequenza annuale	Cfr. allegato Y.2 e L.1
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole						
CO	Lavorazione della carne (4)	Affumicatoi	EN 15058				Non applicabile	

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE								
Bref o BAT conclusion						**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ** **
	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole					Non applicabile	
SOx	Fabbricazione dello zucchero	Essiccazione di polpe di barbabietole nel caso non venga usato il gas naturale	EN 14791	Due volte all'anno (2)	BAT 37		La BAT pare non formalmente applicabile alle attività conserviere: ad ogni buon conto gli SOx vengono monitorati con frequenza annuale	Cfr. allegato Y.2 e L.1
(1) Le misurazioni vengono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni operative normali. (2) Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta all'anno. (3) La misurazione viene eseguita durante una campagna di due giorni. (4) Il monitoraggio si applica solo in caso venga usato un ossidatore termico.								
1.3 Efficienza energetica								
BAT 6 Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante.								
Tecnica		Descrizione						
A	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.					Applicata	Allegato Y.2, L.1 e allegato n°3 alla Procedura "Procedura sorveglianza e misurazione ambientale" del SGA
B	Utilizzo di tecniche comuni	Le tecniche comuni comprendono tecniche quali: – Controllo e regolazione del bruciatore; – Cogenerazione; – Motori efficienti sotto il profilo energetico; – Recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); – Illuminazione; – Riduzione al minimo della decompressione della caldaia; – Ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; – Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); – Sistemi di controllo dei processi; – Riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; – Riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; – Variatori di velocità; – Evaporazione a effetto multiplo; – Utilizzo dell'energia solare.					Applicata ad eccezione della cogenerazione e della riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa	
Ulteriori tecniche settoriali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate nelle sezioni da 2 a 13 delle presenti conclusioni sulle BAT.								
1.4 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue								

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE						
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
BAT 7 Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da b a k indicate di seguito o una loro combinazione.						
Tecnica		Descrizione	Applicabilità			
Tecniche comuni						
A	Riciclaggio e riutilizzo del- l'acqua	Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.	.		Applicata	Cfr. allegato G.1
B	Ottimizzazione del flusso d'acqua	Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.			Applicata	Cfr. allegato G.1
C	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.			Applicata	Cfr. allegato G.1
D	Separazione dei flussi d'acqua	I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.	.		Parzialmente applicata	Le reti delle acque di scarico sono separate, ma non è previsto il riciclaggio delle acque non contaminate Cfr. allegato U
Tecniche relative alle operazioni di pulizia						
E	Pulitura a secco	Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	Generalmente applicabile.		Applicata	

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE						
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
F	Sistemi di piggaggio per condutture	Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.			Applicata	L'azienda sta istallando sulla nuova linea i "pig"
G	Pulizia ad alta pressione	Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bar e 150 bar.	Può non essere applicabile a causa dei requisiti in materia di sicurezza e salute.		Applicata	
H	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean in Place, CIP)	Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	Generalmente applicabile.		Parzialmente applicata ad eccezione della misura della conduttività e della torbidità	
I	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.			Applicata	
J	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.			Parzialmente Applicata	L'impianto è esistente: alcune aree sono relative a progettazioni effettuate anni addietro mentre per i nuovi impianti la BAT è applicata
K	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.			Applicata	
Ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre il consumo di acqua sono illustrate nella sezione 6.1 delle presenti conclusioni sulle BAT.						

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE					
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
1.5 Sostanze nocive						
BAT 8 Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.						
Tecnica		Descrizione				
A	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1). Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.			Applicata	
B	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.			Applicata	Vedi BAT 7.h
C	Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e.			Applicata	Vedi BAT 7.e
D	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Cfr. BAT 7 j.			Parzialmente Applicata	L'impianto è esistente: alcune aree sono relative a progettazioni effettuate anni addietro mentre per i nuovi impianti la BAT è applicata
(1) Direttiva 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 23 ottobre 2000, che istituisce un quadro per l'azione comunitaria in materia di acque (GU L 327 del 22.12.2000, pag. 1)						
BAT 9 Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale.					Applicata	Il refrigerante utilizzato per le celle frigorifere è l'R134a, il quale presenta un potenziale di riduzione dell'ozono (ODP) pari a zero e con un medio-basso potenziale di riscaldamento globale (GWP) pari a 1430.
Descrizione						
Tra i refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniaca.					Non utilizzati	
1.6 Uso efficiente delle risorse						
BAT 10 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.						
Tecnica		Descrizione	Applicabilità			

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE						
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
A	Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microorganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Può non essere applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei residui.		Non applicabile per i quantitativi di residui	Gli scarti sono avviati alla produzione di biogas in impianti esterni
B	Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Può non essere applicabile a motivo di requisiti legali.		Applicata	Buccette e semi di pomodoro sono inviati ad alimentazione zootecnica
C	Separazione di residui	Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.	Generalmente applicabile.		Applicata	
D	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.	Applicabile soltanto ai prodotti alimentari liquidi.		Non applicabile	
E	Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo.		Non applicabile	

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE						
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ** **
F	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle.	Applicabile solo in caso di vantaggio agronomico comprovato, basso livello di contaminazione comprovato e assenza di impatti negativi sull'ambiente (ad esempio sul suolo, sulle acque sotterranee e sulle acque superficiali). L'applicabilità può essere limitata dalla ridotta disponibilità di terreni idonei adiacenti all'installazione. L'applicabilità può essere limitata dalle condizioni climatiche locali e del suolo (ad esempio in caso di campi ghiacciati o allagati) o dalla normativa.		Non applicabile	
Ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre i rifiuti da smaltire sono illustrate nelle sezioni 3.3, 4.3 e 5.1 delle presenti conclusioni sulle BAT.						
1.7 Emissioni nell'acqua						
BAT 11 Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue.					Applicata	Serbatoi di accumulo prima del trattamento cfr. allegato U
Descrizione						
La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).						
Applicabilità						
Per gli impianti esistenti, la tecnica può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio o della configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue.						
BAT 12 Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.						
Tecnica ([1])		Inquinanti tipicamente	Generalmente applicabile			
Trattamento preliminare, primario e generale						
A	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile.		Applicata	
B	Neutralizzazione	Acidi, alcali			Applicata	
C	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso			Applicata	cfr. Allegato U
Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)						

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE						
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ** **
D	Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile.		Applicata	Cfr. allegato U
Rimozione dell'azoto						
E	Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio/ammoniaca	La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l). La nitrificazione può non essere applicabile se la temperatura del- l'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).		Non applicata	
F	Nitritazione parziale Ossidazione anaerobica dell'ammonio		Può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa.		Non applicata	
Rimozione e/o recupero del fosforo						
G	Recupero del fosforo come struvite	Fosforo totale	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo.		Non applicata	
H	Precipitazione		Generalmente applicabile		Non applicata	
I	Rimozione biologica del fosforo intensificata				Non applicata	
Rimozione dei solidi						
J	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi	Generalmente applicabile.		Applicata	L'azienda è dotata di un impianto di depurazione Cfr. allegato U
K	Sedimentazione				Applicata	
L	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)				Applicata	
M	Flottazione				Applicata	
(1) Le tecniche sono illustrate nella sezione 14.1.						
I livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni nelle acque indicati nella Tabella 1 si applicano alle emissioni dirette in un corpo idrico ricevente. I BAT-AEL si applicano nel punto in cui le emissioni escono dall'installazione						
Tabella 1 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico						
Parametro			**BAT-AEL (1) (2) (media giornaliera)**	**Risultati**		
Domanda chimica di ossigeno (COD) (3) (4)			25–100 mg/l (5)	70 mg/l	Applicata	Cfr allegato Y.2
Solidi sospesi totali (TSS)			4-50 mg/l (6)	25 mg/l		
Azoto totale (TN)			2–20 mg/l (7) (8)	6,7 mg/l		

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE					
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ** **
Fosforo totale (TP)		0,2-2 mg/l (9)		< 0,2 mg/l		
(1) I BAT-AEL non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura di cereali, dalla lavorazione di foraggi verdi e dalla realizzazione di alimenti secchi per animali e mangimi composti. (2) I BAT-AEL possono non applicarsi alla produzione di lievito o acido citrico. (3) Per la domanda biochimica di ossigeno (BOD) non si applicano i BAT-AEL. A titolo indicativo, il livello medio annuale del BOD5 negli effluenti provenienti da un impianto di trattamento biologico delle acque reflue è in genere ≤ 20 mg/l. (4) Il BAT-AEL per la COD può essere sostituito dal BAT-AEL per il TOC. La correlazione tra COD e TOC viene stabilita caso per caso. Il BAT-AEL per il TOC è da preferirsi, perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici. (5) Il limite superiore dell'intervallo è di: – 125 mg/l per i caseifici; – 120 mg/l per gli impianti ortofrutticoli; – 200 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali; – 185 mg/l per gli impianti per la produzione di amidi; – 155 mg/l per gli impianti di fabbricazione dello zucchero; come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione. (6) Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente raggiunto quando si ricorre alla filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, bioreattore a membrana), mentre il limite superiore dell'intervallo è generalmente raggiunto se si ricorre unicamente alla sedimentazione. (7) Il limite superiore dell'intervallo è di 30 mg/l come media giornaliera solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 80 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione. (8) Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura delle acque reflue è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C) per un periodo prolungato. (9) Il limite superiore dell'intervallo è di: – 4 mg/l per caseifici e impianti per la produzione di amidi che producono amidi idrolizzati e/o modificati; – 5 mg/l per gli impianti ortofrutticoli; – 10 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali che effettuano la scissione delle paste saponose; come medie giornaliere solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.						
Per il monitoraggio si veda la BAT 4.						
1.8 Rumore						
BAT 13 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito: – Un protocollo contenente azioni e scadenze; – Un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore; – Un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze; – Un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.					Applicata	Il piano di gestione del rumore è inserito nell'allegato 1 alla Procedura "Procedura sorveglianza e misurazione ambientale" del SGA
Applicabilità						
La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato.						
BAT 14 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.						
Tecnica		**Descrizione**	**Applicabilità**			
A	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fono assorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio e/o dei costi eccessivi.		Non applicabile	L'impianto è esistente

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE						
Bref o BAT conclusion				**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
B	Misure operative	Queste comprendono: – Ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; – Chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; – Utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; – Rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; – Misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.	Generalmente applicabile		Applicata	Cfr. allegato Y.5
C	Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.			Applicata	Cfr. allegato Y.5
D	Apparecchiature per il controllo del rumore	Queste comprendono: – Fono riduttori; – Isolamento delle apparecchiature; – Confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; – Insonorizzazione degli edifici.	Può non essere applicabile agli impianti esistenti a causa della mancanza di spazio.		Applicata	Cfr. allegato Y.5
E	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe non essere applicabile a causa della mancanza di spazio.		Applicata	Cfr. allegato Y.5
1.9 Odore						
BAT 15 Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: – Un protocollo contenente azioni e scadenze. – Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori. – Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze. – Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.					Applicata	All'allegato 2 alla Procedura "Procedura sorveglianza e misurazione ambientale" del SGA è stato inserito il richiesto protocollo delle emissioni odorigene
Applicabilità						
La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.						
1. CONCLUSIONI SULLE BAT PER I MANGIMI PER ANIMALI						
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.					Non applicabile	
2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DELLA BIRRA						
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.					Non applicabile	
3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER I CASEIFICI						
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.					Non applicabile	
4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI ETANOLO						

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE					
Bref o BAT conclusion			**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ** **
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.				Non applicabile	
5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA TRASFORMAZIONE DI PESCI E MOLLUSCHI					
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.				Non applicabile	
6. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL SETTORE ORTOFRUTTICOLO					
Le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al settore ortofrutticolo. Esse si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.					
7.1 Efficienza energetica					
BAT 27 Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e nel raffreddare i prodotti ortofrutticoli prima del surgelamento.				Non applicabile	Non si producono prodotti surgelati
Descrizione					
La temperatura dei prodotti ortofrutticoli viene fatta scendere a circa 4 °C prima che vengano introdotti nel tunnel di congelamento, portandoli a contatto diretto o indiretto con acqua fredda o aria di raffreddamento. L'acqua può essere rimossa dagli alimenti e quindi raccolta per essere riutilizzata nel processo di raffreddamento.					
Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia					
Lavorazione specifica	**Unità**	**Consumo specifico di energia (media annua)**			
Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)	MWh/tonnellata di prodotti	1,0-2,1 (1)		Non applicabile	
Lavorazione dei pomodori		0,15-2,4 (2) (3)	0,58 MWh/tonn	Anche se non formalmente applicabile la BAT 27 è applicata	Cfr. allegato L.1
(1) Il livello del consumo specifico di energia può non applicarsi alla produzione di patate in polvere e fiocchi di patate. (2) Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente associato alla produzione di pomodori pelati. (3) Il limite superiore dell'intervallo è generalmente associato alla produzione di polvere o					
7.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue					
Le tecniche generali volte a ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue sono illustrate nella sezione 1.4 delle presenti conclusioni sulle BAT. I livelli indicativi di prestazione ambientale sono presentati nella tabella sottostante.					
Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche					
Lavorazione specifica	**Unità**	**Scarico di acque reflue specifiche (media annua)**	**Risultati ottenuti**		
Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)	m^3/tonnellata di prodotti	4,0-6,0 (1)			
Lavorazione dei pomodori con possibilità di riciclare l'acqua		8,0-10,0 (2)	2,75 m^3/t	Applicata	Cfr. allegato G.1
(1) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche può non applicarsi alla produzione di patate in polvere e fiocchi di patate. (2) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche può non applicarsi alla produzione di polvere di pomodoro.					
8. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA MACINATURA DI CEREALI					
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.				Non applicabile	
9. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DELLA CARNE					
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.				Non applicabile	
10. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DI SEMI OLEOSI E LA RAFFINAZIONE DI OLI VEGETALI					
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.				Non applicabile	
11. CONCLUSIONI SULLE BAT PER BEVANDE ANALCOLICHE E NETTARI/SUCCHI PRODOTTI DA ORTOFRUTTICOLI TRASFORMATI					

fonte: http://burc.regione.campania.it

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE			
Bref o BAT conclusion	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion***	**Note ****
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.		Non applicabile	
12. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI AMIDI			
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.		Non applicabile	
13. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA FABBRICAZIONE DELLO ZUCCHERO			
Capitolo non applicabile alle attività espletate da La Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A.		Non applicabile	

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Le emissioni in atmosfera della LA REGINA DI SAN MARZANO DI ANTONIO ROMANO S.p.A. sono localizzate in 4 punti di emissione convogliate (indicati come E1, E2, E5 e E6) dovute:

Emissioni	Costruttore	Modello	n. fabbrica	Anno	Potenza termica kW
E1	Mingazzini s.r.l.	PB 250 EU	10092	2015	18.484
E2	Mingazzini s.r.l.	PB 220 EU	9419	2012	13.950
E5	Mingazzini s.r.l.	PB 150 EU	7803	2002	11.160
E6	Mingazzini s.r.l.	PB 250 EUg	11072	2021	18.484

e una denominata E7 generata dall'impianto di trattamento fanghi.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

N° camino	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm^3/h]		*Inquinanti*					
						Dati emissivi		*Ore di funz.to*	*Limiti*	
			autorizzata	misurata	*Tipologia*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*		*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
E1	Centrale termica Mingazzini Mod. PB 250 EU 18.484 kW	n. a.	15.000	-	Polveri	0,16	0,00319	12	5,00	n. a.
					CO	1,00	0,0031		100,00	n. a.
					NO_2	178,30	3,386		350,00 entro il 2025 250,00	n. a.
					SO_2	0,14	0,00257		35,00	n. a.
E2	Centrale termica Mingazzini Mod. PB 220 EU 13.950 kW	n. a.	13.800	-	Polveri	0,13	0,00250	12	5,00	n. a.
					CO	2,00	0,0388		100,00	n. a.
					NO_2	233,10	4,526		350,00 entro il 2025 250,00	n. a.
					SO_2	0,14	0,00274		35,00	n. a.
E5	Centrale termica Mingazzini Mod. PB 150 EU 11.160 kW	n. a.	13.500	-	Polveri	0,28	0,00425	12	5,00	n. a.
					CO	3,00	0,0463		100,00	n. a.
					NO_2	96,40	1,487		350,00 entro il 2025 250,00	n. a.
					SO_2	0,14	0,00212		35,00	n. a.
E6	Centrale termica Mingazzini Mod. PB 250 EUg 18.484 kW	n. a.	15.000	-	Polveri	1,01	0,0165	12	5,00	n. a.
					CO	<0,01	<0,00016		100,00	n. a.
					NO_2	141,50	2,319		350,00 entro il 2025 250,00	n. a.
					SO_2	<0,01	<0,00016		35,00	n. a.

fonte: http://burc.regione.campania.it

N° camino	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm^3/h]		*Inquinanti*					
						Dati emissivi			*Limiti*	
			autorizzata	misurata	*Tipologia*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*	*Ore di funz.to*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
E7	Impianto trattamento fanghi	ABB.1	----	-	Il Codice ambientale (D.Lgs. 152/06) all'art.268 viene inserita la definizione di emissione odorigena tramite la lettera: - *f-bis: emissioni convogliate o diffuse aventi effetti di natura odorigena.* In attesa di disciplina Regionale si rimanda alle BAT 1 e 15 della Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031, alla Delibera di Giunta Regionale 16 aprile 2003 n. 7/12764 e alla Delibera di Giunta Regionale 15 febbraio 2012 - n. IX/3018.					

Tabella 12 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, 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:

- Dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
- Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
- Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento de La Regina di San Marzano S.p.A. è presente uno scarico idrico derivante dal trattamento chimico-fisico e biologico che l'azienda effettua. Tali emissioni sono scaricate in discontinuo nel controfosso destro del Fiume Sarno tramite il canale adiacente la S.P.5 Via Nuova San Marzano che è presente all'uscita dello stabilimento.
Nello stesso controfosso destro del Fiume Sarno tramite il canale adiacente la S.P.5 Via Nuova San Marzano la Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A. scarica anche le acque meteoriche di I pioggia raccolte nei piazzali dello stabilimento, anche queste ultime sono convogliate all'impianto di trattamento chimico-fisico e biologico. Le acque di seconda pioggia dei piazzali (area 1 e 3) e delle coperture sono inviate alle tre trincee disperdenti presenti in sito.
Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i. scarico in corpo idrico superficiale.
Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.
L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 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. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 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 alla competente UOD, al Comune di Scafati e 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 MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.5 Rumore

B.5.5.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Scafati;

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Scafati (SA), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

fonte: http://burc.regione.campania.it

B.5.5.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.
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.

B.5.5.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.
Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Scafati (SA) e all'ARPAC Dipartimentale di Salerno.

B.5.6 Suolo

a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
b) 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.
c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.7 Rifiuti

B.5.7.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- 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 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti 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 riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere

fonte: http://burc.regione.campania.it

fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- 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.

B.5.7.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Scafati (SA), alla Provincia di Salerno e all'ARPAC Dipartimentale di Salerno eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

B.5.7.3 Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato 24.001.SA1.AIA-28.0 – Allegato Y.2 – Piano di Monitoraggio e Controllo.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione del 31/01 dell'anno successivo alle comunicazioni**,** dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Scafati (SA) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. 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, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.7 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.

B.5.8 Gestione delle emergenze

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

B.5.9 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 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

fonte: http://burc.regione.campania.it