

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹**

La società A. PETTI FU PASQUALE SPA fu fondata dal sig. *Antonio Petti* in Nocera Superiore (SA) nel 1925.

L'Azienda si estende su una superficie di circa 70.000 mq. di cui 40.000 coperti, tutti destinati all'attività produttiva .

L'azienda nasce con lo scopo di effettuare trasformazione e confezionamento di prodotti derivati dal pomodoro; fino al 2000 le produzioni venivano effettuate sia dal pomodoro fresco che dal triplo concentrato. Dal 2001 l'azienda ha abbandonato la trasformazione del fresco, utilizzando solo triplo concentrato.

Attualmente il "core business" della ANTONIO PETTI FU PASQUALE S.P.A. è costituito da una vasta gamma di prodotti derivati dal triplo concentrato di pomodoro, confezionati in contenitori di banda stagnata, tubi di alluminio, bustine di poliaccoppiato e contenitori tetrapak.

Grazie a questa nuova politica, la ANTONIO PETTI FU PASQUALE S.P.A. ha consolidato la sua posizione strategica sul mercato nazionale ed in particolar modo su quello estero, posizionandosi al vertice tra le aziende dedite alla rilavorazione del concentrato, potendo offrire:

- Un miglioramento continuo della gamma dei prodotti ;
- Una continua ricerca in nuove tecnologie e nuovi prodotti ;
- Una continua ricerca dell'efficienza produttiva;

Una particolare attenzione al consolidamento continuo della fiducia dei clienti .

Attività IPPC

- Trasformazione Materie prime vegetali > 300 Mg/gg di prodotto finito

Rilavorazione di concentrato di pomodoro.

Scarico e deposito: Il concentrato di pomodoro arriva in fabbrica su automezzi gommati, stivato in sacchi asettici contenuti in fusti metallici o beans in legno.

Estrazione dai fusti, miscelazione e riconcentrazione: Il concentrato di pomodoro viene estratto dai fusti o dai cassoni con delle pompe ed inviato ai concentratori, durante l'estrazione subisce una miscelazione con acqua potabile. Nei concentratori il prodotto viene riscaldato e riconcentrato in base a grado di concentrazione richiesto.

Pastorizzazione, riempimento a caldo: Il concentrato, all'uscita dei concentratori viene

¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

inviato, previa pastorizzazione in impianti "tubo in tubo", alla fase di riempimento; essa è specifica dei vari formati prodotti (scatole in banda stagnata, tubi di alluminio, buste di poliaccoppiato, brik in tetrapak).

Pastorizzazione e raffreddamento: Dopo il riempimento, per i formati in banda stagnata, segue la fase di pastorizzazione a vapore e il raffreddamento ad acqua. Successivamente, i vari formati prodotti, vengono convogliate tramite trasportatori ai pallettizzatori. Ogni pallet viene codificato, fasciato con film estensibile ed avviato ai magazzini di stoccaggio.

Magazzinaggio: Successivamente le produzioni effettuate sono avviate ai magazzini di stoccaggio.

Nel ciclo produttivo descritto non sono utilizzate, nè trasformate sostanze classificabili come tossico - nocive, per cui le acque reflue di lavorazione, depurate ed avviate in pubblica fognatura, non contengono sostanze pericolose e/o tossico-nocive.

Materie prime ed ausiliarie

- Acqua
- Sale
- Zucchero
- Scatole in banda stagnata
- Coperchi in banda stagnata
- Interfalde
- Cartoni
- Pallett
- Prodotti Detergenti
- Energia Elettrica
- Metano
- Acqua

Servizi

- Centrale termica (utilizza gas metano)
- Cabina di decompressione gas metano
- Cabina elettrica di trasformazione
- Impianto antincendio
- Impianto di depurazione

Fonti energetiche utilizzate

- *Energia elettrica*: viene acquisita da fornitore esterno
- *Energia termica*: viene prodotta all'interno dell'azienda mediante la centrale termica, il combustibile utilizzato per la produzione viene acquisito da fornitore esterno.

Principali emissioni nell'ambiente

- *Emissioni gassose in atmosfera:* sono i fumi che provengono dalla centrale termica, deputata alla produzione di energia termica, dove sono situati i generatori di vapore.
- *Emissioni idriche:* sono le acque reflue depurate provenienti dal ciclo produttivo.
- *Le emissioni sonore:* sono i rumori generati durante l'attività produttiva.

Misure di prevenzione dell'inquinamento previste

- *Emissioni gassose in atmosfera:* le sostanze inquinanti, presenti nei fumi provenienti dalla centrale termica, di cui la vigente normativa richiede il controllo ed il rispetto di valori limite di emissione (ossidi di azoto), sono monitorate mediante "controlli diretti" contenuti nel Piano di Monitoraggio e Controllo che la società *Antonio Petti fu Pasquale SpA* ha proposto all'Autorità Competente preposta al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. Al fine di prevenire il superamento dei valori limite l'azienda, oltre ai controlli diretti sulle emissioni gassose, si ripropone di effettuare anche "controlli indiretti" sul rendimento della combustione (ossido di carbonio) della centrale termica.
- *Emissioni idriche:* le sostanze inquinanti, presenti nei reflui depurati provenienti dall'attività produttiva, di cui la vigente normativa richiede il controllo ed il rispetto di valori limite di emissione (carbonio organico, azoto, fosforo ecc.), sono monitorate mediante "controlli diretti" sullo scarico finale; essi sono contenuti nel Piano di monitoraggio e controllo che la società *Antonio Petti fu Pasquale SpA* ha proposto all'Autorità Competente preposta al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. Al fine di prevenire il superamento dei valori limite di scarico l'azienda, oltre ai controlli diretti sulle emissioni idriche, si ripropone di effettuare anche "controlli indiretti" sul rendimento dell'impianto di depurazione.
- *Emissioni sonore:* le emissioni sonore, generate durante il ciclo produttivo, sono periodicamente monitorate dall'azienda. Sono stati individuati dei punti di controllo lungo il perimetro aziendale, la frequenza e la tipologia di controlli effettuati sono contenuti nel Piano di Monitoraggio e controllo e nella Relazione fonometrica allegata al progetto.

Interventi migliorativi

Le tecnologie impiantistiche e gestionali adottate dall'azienda sono quanto di meglio (tenuto conto del rapporto costi/benefici scaturenti) presente sul mercato per le aziende agroindustriali; nell'immediato, pertanto, non si prevedono interventi impiantistici e gestionali migliorativi. L'azienda si ripropone, comunque, per il futuro di valutare e di adottare le migliori tecniche impiantistiche e gestionali che si renderanno disponibili e che apportino significativi miglioramenti al processo produttivo aziendale e al contenimento dell'inquinamento generato.

Allegati alla presente scheda²

...	Y...
-----	------

Eventuali commenti

La presente sintesi non tecnica è stata elaborata tenuto conto delle informazioni richieste al punto 1 della scheda.



Felice Iasevoli

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.