

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA <<E>>: SINTESI NON TECNICA**

Lo stabilimento della ICAB – Industria Conserve Alimentari Buccino S.P.A., ubicato nel Comune di Buccino, al lotto N°14 della Zona industriale Buccino (Sa) 84021, è sottoposto alla disciplina AIA dettata dal D.Lgs.59/05 in quanto, la materia prima principale lavorata, il pomodoro fresco, raggiunge quantità di circa 850 ton/giorno nel periodo definito Campagna Pomodoro, e pertanto ricade nella tipologia indicata in Allegato I, al punto 6.4 b “Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali, con capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base bimestrale)”. Essa, inoltre, poiché al suo interno è dislocata una capacità termica di 56 MW rientra anche nell’attività IPPC 1.1 “Impianti di combustione con potenza termica di combustione di oltre 50 MW”.

Dal pomodoro si producono polpa e passate: l’attività relativa alle lavorazioni dei pomodori freschi si concentra in un breve periodo, dal mese di agosto al mese di settembre per circa 77 gg di lavorazione (Campagna Pomodoro).

Nello stabilimento vengono effettuate anche lavorazioni che riguardano comparti produttivi non inseriti in allegato I: è effettuata la lavorazione di peperoni in scatola ed è prevista l’implementazione di una linea di lavorazione dei legumi. Entrambe le lavorazioni sono a carattere stagionale. Al fine di massimizzare la performance ambientale, la direzione di stabilimento ha sottoposto alla procedura di A.I.A. l’intero complesso delle attività produttive, con l’intento di gestire, monitorare e minimizzare l’impatto ambientale complessivo delle attività produttive.

Lo stabilimento è dotato di tutte le autorizzazioni previste dalle numerose norme che disciplinano i diversi comparti ambientali (emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emungimento da falda, ecc).

Nella gestione aziendale si pone attenzione continua alle esigenze e alla soddisfazione di Lavoratori, Autorità Locali, Associazioni e Pubblici Cittadini, sensibilizzando e coinvolgendo tutto il personale al raggiungimento degli obiettivi e traguardi prefissati, ambientali e non, pianificando il Sistema di Gestione in un’ottica di un miglioramento continuo. Al fine di migliorare le performance ambientali, il Sistema di Gestione e le procedure di lavoro sono rivolte a:

diffondere a tutti i livelli organizzativi il corretto uso degli approvvigionamenti energetici e delle risorse naturali;

diffondere a tutti i livelli il corretto uso degli impianti, dei mezzi, delle attrezzature;

fornire informazione puntuale ed esaustiva su quanto l’azienda effettua in campo ambientale e sull’importanza dell’operato del singolo addetto al conseguimento dell’obiettivo complessivo.

La politica aziendale ambientale si risolve in una puntuale formazione degli addetti sulla necessità di cooperare per la prevenzione dell’inquinamento e sul proprio contributo nella riduzione degli impatti ambientali. Le strategie efficaci individuate per raggiungere un elevato livello di protezione ambientale, da adottare sia in fase di progettazione e sviluppo dei prodotti e delle opere, sia in fase operativa, sono dunque:

Utilizzo di impianti con livelli di emissioni di rumore minimi, o dotati di idonee schermature;

Manutenzione degli impianti, per garantirne l’efficienza ed evitare consumi eccessivi di risorse;

Istallazione di sistemi di controllo e riduzione delle emissioni e degli scarichi;

Valutazione della possibilità di utilizzo di materie prime seconde o riciclate;

Raccolta differenziata dei rifiuti di produzione e ricerca di soluzioni di smaltimento con recupero di materia;

Le diverse lavorazioni del pomodoro in ingresso prevedono una procedura iniziale di alimentazione, lavaggio ed una prima cernita per l’eliminazione di prodotti non idonei. Per la produzione di polpa seguono la pelatura ed una seconda cernita, per la produzione di passate si procede alla produzione di succo ed alla sua concentrazione, per la produzione del concentrato Le fasi finali prevedono l’inscatolamento ed il confezionamento.

RISORSE

Le **materie prime** utilizzate nell'attività produttiva sono: pomodoro; legumi secchi; peperoni; acqua; altre sostanze, utilizzate in quantitativi minori e funzionali per l'efficacia delle lavorazioni. Il pomodoro fresco giunge nel periodo Campagna Pomodoro in Bins, casse di plastica da 3 quintali. I legumi secchi sono stoccati in sacchi, nella relativa area produttiva. Gli altri prodotti sono stoccati in stabilimento in reparti ed aree dedicate, in contenitori idoneamente isolati dall'ambiente (silos e cisterne in acciaio, vetroresina, o PVC), posizionati in zone allestite con griglie di raccolta e canalette per l'intercettazione di eventuali prodotti sversati accidentalmente. Dal punto di vista ambientale, è rilevante che l'unica materia prima deteriorabile sia il pomodoro fresco, che viene avviata velocemente nell'impianto.

ENERGIA

Per portare a compimento i processi produttivi, l'azienda utilizza sia energia elettrica, fornita direttamente dalla rete ENEL a 20.000 V e trasformata in due cabine, che energia termica, prodotta da una centrale termica alimentata a Metano. Il consumo energetico è connesso alle esigenze produttive e segue la stagionalità delle produzioni, con picchi sostanziali nei periodi di Campagna Pomodoro.

L'acqua utilizzata nello stabilimento per esigenze produttive proviene da due fonti distinte: acquedotto consortile, per la fornitura di acqua potabile, e falda acquifera sotterranea, per attività in cui è possibile utilizzare acqua qualitativamente meno controllata (lavaggi preliminari, trasporto idraulico materie prime, rete antincendio, etc.). Un'importante fonte di approvvigionamento nel periodo di campagna pomodoro, pari quasi al 50% della risorsa utilizzata, è rappresentato dall'acqua di riciclo, il cui circuito prevede il riutilizzo delle acque provenienti dagli sterilizzatori, dai raffreddamenti, dalle torri evaporative e dai lavaggi dei pomodori della linea di lavorazione del pomodoro fresco. Le acque di riciclo non sono idonee agli usi potabili.

EMISSIONI: COMPATIBILITÀ E CONTROLLO

Le lavorazioni effettuate dall'impianto generano impatti sulle componenti ambientali, come elencato di seguito:

ACQUA

Le acque di lavaggio del pomodoro arrivano ad una vasca di accumulo dove vengono solamente sgrigliate (solo i materiali grossolani sono allontanati) per poi essere in parte riutilizzate per il trasporto della materia prima ed in parte scaricate nella condotta consortile.

Nel ciclo produttivo di tale Azienda non sono utilizzate sostanze tossiche o nocive per cui tali acque non sono pericolose (D.L.vo 152/06 - Tabella 5 - Allegato 5).

Le acque di lavaggio del pomodoro subiscono solo un pretrattamento di grigliatura grossolana e di sedimentazione per poi essere conferite tal quali al consorzio ASI che opera la vera e propria depurazione.

ARIA

Le emissioni provengono dai camini delle 4 posizionate nella Centrale Termica, finalizzate alla produzione di acqua calda, utilizzata per la cottura delle materie alimentari e per la sterilizzazione, e vapore. Lo stabilimento è autorizzato (Decreto dirigenziale della Regione Campania n° 633 del 25/03/03) alle emissioni in atmosfera dai camini dei generatori di vapore E1, E2, E3, E4. È stata effettuata, inoltre, nel 2008, richiesta di autorizzazione di messa in esercizio per una quinta emissione (installazione forno cottura peperoni).

Inoltre la ditta effettua i controlli sulle emissioni ogni anno inviandone i risultati al Settore Ecologia della Provincia di Salerno e alla Regione Campania come previsto nella autorizzazione.

L'azienda è classificata tra quelle a ridotto inquinamento.

RIFIUTI

In tutti i reparti si esegue la raccolta differenziata degli scarti in appositi contenitori. A tergo delle aree produttive è stata individuata una zona di raccolta della frazione merceologica differenziata, all'interno di cassoni. L'azienda gestisce e smaltisce i rifiuti generati nel rispetto delle norme di legge vigenti in materia.

La quantità di rifiuti direttamente generati dalla lavorazione delle materie prime nello stabilimento è di circa 40 kg /tonnellata di materia in ingresso, pari allo 0,5% in peso.

La frequenza dello smaltimento dei rifiuti di produzione è pressoché giornaliera, in ragione della stagionalità delle attività lavorative. I rifiuti sono separati per tipologia e la gran parte di essi è inviata a recupero, soluzione privilegiata rispetto ad altre soluzioni di smaltimento, previa compressione con un torchio per i rifiuti ingombranti, al fine di pervenire alla riduzione dei volumi accumulati. La quantità di rifiuti pericolosi prodotti è minima e discende da reparti non connessi con la lavorazione industriale, ma con i servizi di infermeria e laboratorio controllo qualità e dalla manutenzione dei macchinari. Molti sottoprodotti della lavorazione vengono resi idonei e venduti ad utilizzatori vari (semi e bucce ad uso mangimistico).

La riduzione dei rifiuti di produzione è uno degli obiettivi prioritari dell'azienda, in quanto rappresenta un risparmio economico concreto oltre che una ottimizzazione dello sfruttamento delle risorse naturali.

RUMORE

L'opificio è ubicato in zona industriale, con emissioni rumorose rientranti nella norma e, comunque essa produce emissioni di rumore che rientrano nelle normative previste dal D.P.C.M. 1 marzo 1991 e dalla Legge 477/95 e s.m.i..

Non si prevedono interventi di minimizzazione di impatti acustici, provvedendo la direzione dello stabilimento, sin dalla fase di progettazione delle macchine industriali e dei processi industriali, alla valutazione di tal aspetto ed a porre in opera, in caso di eventuale superamento del valore di emissione consentito, opportune schermature.

La direzione di stabilimento ha provveduto a far redigere un piano fonometrico ai sensi della Legge 277/91 e s.m.i.

ENERGIA

I consumi di energia elettrica (ca. 1.265 MWh/anno) sono connessi all'attività produttiva per il funzionamento degli impianti e delle macchine elettriche: l'energia elettrica viene fornita direttamente dalla rete elettrica consortile a 20.000 V. Nei processi produttivi è necessaria anche l'energia termica per produrre vapore per le fasi di lessatura, di scottatura e per i concentratori, e per riscaldare l'acqua. Ciò viene realizzato attraverso una centrale termica, alimentata a Metano.

I consumi energetici sono monitorati e controllati mediante la rendicontazione mensile dell'erogatore del servizio. La riduzione dei consumi è un obiettivo principale della gestione aziendale, perché essa consente di conseguire contemporaneamente sia una riduzione dell'impatto ambientale (in termini di CO₂ emessa) che una riduzione degli oneri economici dell'attività stessa.

I sistemi di coibentazione delle strutture, delle aree a bassa temperatura (celle frigorifere) e delle condotte di distribuzione dei fluidi a temperatura elevata rappresentano degli accorgimenti tecnici che minimizzano il dispendio di risorse per la produzione di energia.

Tra le attività promosse a breve termine, è stata già programmata la sostituzione dei corpi illuminanti con sistemi a basso consumo energetico e la realizzazione di un impianto fotovoltaico sui tetti dei capannoni dalla potenza di 250 MW.

RIPRISTINO DEL SITO ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

La direzione aziendale non ha programmato la chiusura né la dismissione delle attività svolte negli impianti di Buccino.

Le operazioni di ripristino ambientale del sito, ove necessario, saranno rivolte alla dismissione degli impianti e delle strutture, procedendo con le cautele ed il rispetto delle norme ambientali, per la specifica destinazione d'uso dell'area stessa.

La eventuale dismissione del sito avverrà in ogni caso in conformità alle norme che disciplinano il settore dei rifiuti, delle emissioni in atmosfera, degli scarichi idrici (eventualmente generati), della gestione dei vari prodotti e materiali presenti nello stabilimento.

Allegati alla presente scheda¹

...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

¹ - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.