



# **AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

## **ALLEGATO Y4 SINTESI NON TECNICA**

**D.Lgs. 152/06 – PT. II – Titolo III bis – Autorizzazione Integrata Ambientale  
Decreto Dirigenziale Regione Campania D.G.5 - n. 925 del 06/12/16  
Attività IPPC 1.1 e 6.4.b.2 – all. VIII Titolo III bis – PT. II D.Lgs. 152/06**

*Combustione di combustibili in installazione con una potenza termica nominale  
totale pari o superiore a 50 MW*

*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*

**SOMMARIO**

SOMMARIO .....	2
PREMESSA .....	3
DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO.....	3
INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE .....	3
DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ .....	4
CICLO PRODUTTIVO ED ATTIVITÀ DI SUPPORTO .....	4
IMPIANTI DI RILEVANZA AMBIENTALE .....	9
DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI.....	12
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO .....	12
EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	12
SCARICHI NEI CORPI IDRICI .....	12
RIFIUTI.....	13
INQUINAMENTO ACUSTICO .....	13

**PREMESSA**

Su incarico ricevuto dalla Regina di San Marzano di Antonio Romano S.p.A. si, redige la presente relazione di sintesi non tecnica a supporto dell'istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per l'attività di produzione di conserve alimentari e gestione di impianti di combustione di potenza superiore ai 50 MW espletata in un sito produttivo ubicato in Via Nuova San Marzano, 14 nel Comune di Scafati (SA). La presente relazione contiene:

- a) una sommaria descrizione dell'impianto e delle attività svolte;
- b) le materie prime e i combustibili utilizzati;
- c) una descrizione qualitativa delle principali emissioni inquinanti generate (aria, acqua, rifiuti, rumore, odori e altro) e dei consumi energetici;
- d) la visione prospettica (qualitativa) dell'impianto in termini di impatto ambientale.

**DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO**

**Inquadramento urbanistico-territoriale**

Lo stabilimento è posto nel Comune di Scafati (SA), e specificamente a Nord-Est dell'abitato del Comune capoluogo, ad una quota media di circa 16 m rispetto al livello medio del mare. Il sito ricade all'interno della tavoletta n°32 – Pompei (quadrante 185-III) della Carta Topografica Programmatica Regionale in scala 1/25.000.

<b>Superficie del Complesso [m<sup>2</sup>]</b>	<b>Coperta*</b> .....	24.658 m <sup>2</sup>	
	<b>Scoperta pavimentata *</b> .....	50.625 m <sup>2</sup>	
	<b>Scoperta non pavimentata*</b> .....	0	
	<b>Totale*</b> .....	75.283 m <sup>2</sup>	
<b>Dati catastali del complesso</b>	<b>Tipo di superficie</b>	<b>Numero del foglio</b>	<b>Particella</b>
	<b>Coperta</b>	2	63-223-506-914-1264-673-615-117-276
	<b>Scoperta pavimentata</b>	2	261-920-484-1342-1343-894-847-899-900-1129-1130-1128-1131-64-224
	<b>Scoperta non pavimentata</b>	2	/
*configurazione di progetto			

<b>Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente</b>	Zona D – Sottozona D3-D4
---	--------------------------

## **DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ**

### **Ciclo produttivo ed attività di supporto**

#### **Accettazione (P1)**

La prima fase del processo è il ricevimento ed accettazione della materia prima. Entrano nel processo produttivo ingredienti vegetali freschi (pomodoro da industria per la trasformazione, cipolle, aglio, carote, basilico, sedano, peperoni, funghi), ingredienti surgelati (zucchine a cubetti, patate a cubetti, fagiolini tagliati, sedano a cubetti, piselli), ingredienti disidratati (legumi, pasta arricchita), oli vegetali, ingredienti a base alcolica (vino, vodka) spezie e aromi (origano dry, pepe, peperoncino, semi di finocchio, alloro dry, prezzemolo dry, sale), ingredienti derivati di origine animale (Parmigiano Reggiano DOP, Pecorino Romano DOP, Trentingrana DOP, Asiago DOP, Panna da cucina UHT), additivi e coadiuvanti tecnologici (acido citrico, amido nativo, amido di mais modificato, sali di fusione). Alimentano le linee produttive anche i materiali ausiliari: imballi primari (scatole BSE, coperchi TFS, vasi in vetro, capsule BS), imballi secondari (etichette, box in cartone, vassoi in carta, alveari in carta).

All'esecuzione dell'ordine di acquisto segue il ricevimento della merce da parte dell'ufficio di competenza. La merce è controllata dal Controllo Qualità in accordo con le schede tecniche e standard interni e viene accettata o rifiutata a seconda se è conforme agli standard interni e schede tecniche del fornitore.

Dopo che la merce è accettata viene stoccata in opportune aree dello stabilimento destinate a ciò, opportunamente identificate e tracciate.

Come mostrato nel diagramma allegato, la merce è stoccata sia a temperatura ambiente, sia a temperatura controllata in appositi ambienti refrigerati alle temperature richieste dal tipo di prodotto.

In dipendenza dal tipo di ricetta e prodotti, gli ingredienti e materiali ausiliari vanno ad alimentare le linee produttive.

#### **Preparazione succo pomodoro concentrato (P2)**

Questa fase di processo inizia con l'alimentazione della linea con il pomodoro fresco destinato a succo durante la fase di accettazione merce, che viene lavato in prima battuta con acqua emunta da pozzi artesiani, successivamente defangato e depietrato. L'acqua

flottante trasporta il pomodoro alla seconda fase di lavaggio, dove saranno eliminate manualmente le sterpaglie presenti e le doccette di acqua di rete lo laveranno nuovamente. Il pomodoro pulito si appresterà alla selezionatrice ottica che eliminerà meccanicamente il pomodoro verde e quello non idoneo alla lavorazione. Il pomodoro così selezionato sarà inviato al tritatore e poi successivamente all'*hot break* dove avverrà l'inattivazione degli enzimi pectolitici presenti nella buccia del pomodoro utilizzando temperature di circa 90°C. Successivamente il prodotto sarà inviato attraverso tubazioni alla passatrice per l'eliminazione di semi e bucce.

A questo punto il succo di pomodoro così preparato dovrà essere evaporato dell'acqua intrinseca mediante concentratori in continuo che lo porteranno al grado *brix* desiderato. La fase successiva è il riempimento di vasche di accumulo e correzione con sale come da ricetta e, se necessario, con acido citrico per correggere il pH quanto basta in accordo con gli standard interni dell'azienda. Quando il *batch* è pronto viene inviato allo scambiatore termico, provvisto di filtri duplex, per il riscaldamento del succo.

A questo punto il succo di pomodoro è pronto per alimentare la linea passata di pomodoro e la linea pomodoro pelato e non.

### **Lavorazione pomodoro pelato e cubettato (P3)**

Il pomodoro cernito e preparato come nelle prime fasi del processo P2 si appresta alla fase di pelatura dopo aver attraversato le pelatrici termofisiche ed i separapelli, arrivando sui nastri di cernita dove manualmente sarà definitivamente pelato ed ancora selezionato. I derivati di lavorazioni di tutte queste operazioni saranno inviati al tritatore attraverso coclee e tubazioni e quindi alimenteranno la linea preparazione succo di pomodoro.

Il pomodoro pulito e selezionato è trasportato sul *merry go round*, qui dipendentemente dal prodotto da ottenere potrà prendere due strade diverse. Se bisogna produrre 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 e poi 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. Successivamente, in relazione agli ordini ricevuti, i barattoli saranno etichettati e confezionati in accordo alle richieste del cliente.

Se il prodotto dovrà essere pomodoro pelato cubettato, dal *merry go round* le bacche di pomodoro pelato sono inviate alla cubettatrice e poi mediante tubazione alle macchine riempitrici, poi colmatrici ed aggraffatrici. I barattoli pieni ed ermeticamente chiusi sono trasportati al pastorizzatore rotativo a vapore e, dopo la fase di raffreddamento, sono pallettizzati e stoccati in apposite aree dedicate. Il prodotto dopo essere stato dichiarato commercialmente stabile, a richiesta sarà etichettato e confezionato e poi spedito.

#### **Lavorazione Pomodorini e datterini (P4)**

I pomodorini 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 indirizzati verso i nastri di cernita dove saranno selezionati manualmente dalle operatrici addette.

Dopo la selezione il prodotto arriva alle macchine riempitrici dove sarà dosato in barattoli di banda stagnata in accordo con gli standard aziendali. Seguirà a questa fase produttiva la colmatura con succo di pomodoro concentrato. Successivamente, i barattoli così colmati saranno aggraffati ed inviati alla fase di pastorizzazione per la stabilizzazione termica. Infine i barattoli si raffredderanno mediante getto di acqua fredda precedentemente clorata. Alla fine del processo di raffreddamento i barattoli saranno pallettizzati e stoccati in apposite aree dedicate dove attenderanno l'esito positivo del test di incubazione per il rilascio e dichiarazione di stabilità commerciale.

#### **Imbottigliamento passata di pomodoro (P5)**

Il succo di pomodoro concentrato, che può essere definito passata di pomodoro, 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. Successivamente la passata di pomodoro è inviata al pastorizzatore a fascio tubiero dove subisce il trattamento termico per eliminare le spore patogene.

A seguito della fase calda il prodotto subisce una fase fredda che lo porta alla temperatura giusta per il riempimento delle bottiglie di vetro, precedentemente capovolte e soffiate. Al

riempimento segue quella di capsulatura e stabilizzazione del prodotto in tunnel di mantenimento/raffreddamento.

Alla fine di questa fase il prodotto è pallettizzato, stoccato e in attesa di esito positivo del test di incubazione, per poi essere etichettato confezionato e spedito.

#### **Lavorazione "tomato sauce" (P6)**

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 a biomassa attraverso impianti di biogas. Spezie, aromi, formaggi, olio sono tutti preparati e dosati seguendo le buone pratiche di lavorazione. Il pomodoro in scatola, invece, attraversa un apriscatole meccanico, il tritatore e poi il metal detector prima di finire in serbatoio di accumulo dal quale poi sarà dosato.

A questo punto tutti gli ingredienti della ricetta sono dosati nel bollitore e miscelati durante la fase di preparazione *batch*, cui segue la fase di cottura per il tempo stabilito. Al termine si eseguono le analisi chimico fisiche 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 soffiati. Il vasetto riempito arriva alla capsulatrice e poi è 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. Dopo il raffreddamento il prodotto si pallettizza e al termine del test di incubazione con esito positivo esso sarà etichettato, confezionato e spedito.

#### **Lavorazione "cheese cream" (P7)**

Il processo produttivo per la produzione di creme di formaggio inizia con la preparazione ed il dosaggio di tutti gli ingredienti. Questi ultimi sono privati della confezione, dosati e inseriti all'interno di *batch*. Il singolo *batch* è riscaldato ad una temperatura opportuna e, trascorso il tempo stabilito, e con esito positivo delle analisi chimico fisiche, viene inviato alla macchina riempitrice. Il prodotto è dosato in vasi di vetro, precedentemente ribaltati e soffiati. Il vasetto riempito arriva alla capsulatrice e poi sarà inserito in un apposito cesto insieme a tutti gli altri per cominciare il ciclo termico in autoclave. L'autoclave utilizzata è rotativa e contiene 4 ceste inserite in progressione. Completato il riempimento

dell'autoclave con le 4 ceste inizia il ciclo di sterilizzazione e raffreddamento del prodotto. Al termine del ciclo termico i vasetti sono trasportati mediante nastri al pallettizzatore dove avviene la formazione del pallet. Il prodotto sarà così stoccato e, dopo i test positivi di incubazione, sarà pronto per essere etichettato, confezionato e spedito.

### **Lavorazione "soups" (P8)**

Il processo di produzione delle zuppe inizia con la preparazione di tutti gli ingredienti. Gli ingredienti IQF sono provati delle confezioni seguendo le GMP e miscelati nelle opportune proporzioni.

Gli ingredienti, quali formaggio, spezie, aromi, pasta *fry*, additivi coadiuvanti sono preparati traendoli dai loro involucri in accordo con le GMP e dosandoli nelle opportune proporzioni. Gli ulteriori ingredienti, quali i legumi che sono acquistati secchi, sono preparati reidratandoli e stabilizzandoli per il tempo di utilizzo prima della cottura mediante processo di *blanching*. I vegetali freschi sono preparati a partire dal lavaggio, pulizia e mondatura, poi successivamente sono tagliati nelle forme richieste dalla ricetta e dosati opportunamente.

A questo punto gli ingredienti sono pronti per essere utilizzati nel processo produttivo e possono essere indirizzati in due strade: alcuni andranno ad alimentare la riempitrice *multifiller* e *pocketfiller*, altri invece andranno ad alimentare la preparazione del brodo di colmatura. Il brodo di colmatura opportunamente miscelato, è riscaldato alla temperatura richiesta per il processo.

Quindi i vasi depallettizzati, capovolti e soffiati, alimentano rispettivamente la macchina riempitrice *multifiller* e di seguito la macchina *pocketfiller* così che tutti gli ingredienti solidi sono dosati. Successivamente il vasetto riempito sarà colmato con il brodo riscaldato all'opportuna temperatura e capsulato.

I vasi quindi saranno inseriti in sequenza nell'autoclave rotativa dove subiranno il processo di sterilizzazione. Alla fase calda del processo segue la fase fredda che porterà la temperatura interna del prodotto nei *range* stabiliti.

I vasetti a questo punto saranno decestonati ed inviati mediante nastri di trasporto al pallettizzatore. I pallet formati ed opportunamente identificati saranno stoccati in opportuna area destinata ed attenderanno che si concludano i test di incubazione per essere poi confezionati e spediti.

### **Confezionamento in vasi (P9)**

Dopo il periodo di incubazione della merce ed in concomitanza degli ordini di spedizione ricevuti i pallet di prodotto semifinito andranno ad alimentare la linea di confezionamento. I vasi sono depallettizzati, ed attraverso nastri di trasporto arrivano all'etichettatrice, dove l'etichetta, con l'ausilio di colla alla giusta temperatura, viene apposta al vasetto. Successivamente il vaso attraversa il codificatore *ink-jet* e viene stampigliato con lotto di produzione e scadenza. La fase successiva è il passaggio del vaso alla macchina *X-Ray* che sfrutta la diffrazione raggi X e la differenza di densità dei corpi per rilevare eventuali corpi estranei alla matrice di cui è fatto il prodotto. A questo punto dipendentemente dalla tipologia di confezione che è stata ordinata il vasetto andrà, insieme agli altri presenti nella confezione (collo), in vassoio con l'inserimento di *dogbones*, oppure in cartone chiuso con alveare. Quando è il cartone ad essere l'involucro esterno della confezione, esso è precedentemente stampigliato con lotto, scadenza e codice UPC su entrambi i lati.

### **Magazzino (P10)**

Il magazzino è ubicato in appositi spazi allestiti in un capannone in prossimità delle linee di produzione: all'interno di tali aree sono effettuate le operazioni di confezionamento finale per la spedizione del prodotto.

### **Uffici (P11)**

Gli uffici sono disposti all'interno di appositi locali ubicati in una palazzina separata dai reparti produttivi; ad essa è possibile accedere mediante l'ingresso principale da via Nuova San Marzano.

### **Manutenzione (P12)**

Le piccole attività manutentive ordinarie, oltre che a bordo macchina, sono effettuate nell'officina appositamente allestita.

### **Impianti di rilevanza ambientale**

#### **Centrali termiche (I1)**

L'energia termica necessaria al processo produttivo sarà fornita da 4 centrali così contraddistinte:

- Centrale Mingazzini Mod. PB250EU - potenza termica 18,484 MW (da installare)
- Centrale Mingazzini Mod. PB150 Matricola 7803 – potenza termica 11,16MW
- Centrale Mingazzini Mod. PB220EU Matricola 9419 – potenza termica 13,95 MW

- Centrale Mingazzini Mod. PB250 EU Matricola 10092 – potenza termica 18,484 MW

Tutti gli impianti sono alimentati a GPL

#### **Impianto di trattamento acque di processo (I2)**

Il processo produttivo prevede il trattamento delle acque reflue di lavorazione mediante un ciclo di depurazione che consta in successive fasi di flottazione e sedimentazione.

I fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue sono disidratati meccanicamente mediante un apposito impianto.

#### **Impianto di trattamento acque meteoriche (I3)**

Le acque piovane vanno inviate allo scarico finale mediante un idoneo sistema di smaltimento: le acque piovane provenienti dalle coperture degli edifici saranno raccolte, attraverso grondaie, pluviali e fognoli ed inviate, per ognuna delle tre aree in cui è stato in pratica suddiviso il lotto, a causa della sua particolare conformazione ad U, in trincee disperdenti opportunamente dimensionate ai fini dell'invarianza idraulica. Le acque meteoriche provenienti dai piazzali hanno un percorso diverso, con propri pozzetti di raccolta e tubazioni, in modo da essere convogliate, sempre per ognuna delle tre aree in cui è stato in pratica suddiviso il lotto, all'impianto di trattamento chimico-fisico.

#### **Impianto fotovoltaico (I4)**

L'impianto si compone di 1200 moduli fotovoltaici policristallini dalla potenza ciascuno di 250w per un totale di 300 kW, il montaggio avverrà sulla superficie della copertura dell'edificio, in maniera complanare. La conversione da corrente continua a corrente alternata è affidata ad un gruppo inverter posto all'interno del fabbricato. L'intero impianto è collegato all'impianto elettrico dello stabile, permettendo così l'utilizzo della corrente prodotta limitando il consumo di corrente dalla rete e usufruendo così del regime di scambio sul posto.

Il gruppo di conversione è composto dal convertitore statico (inverter).

Il convertitore c.c./c.a. utilizzato è idoneo al trasferimento della potenza alla rete del distributore, in conformità ai requisiti normativi tecnici e di sicurezza applicabili.

Inverter a commutazione forzata con tecnica PWM (pulse width modulation), senza clock e/o riferimenti interni di tensione o di corrente, assimilabile a "sistema non idoneo a sostenere la tensione e frequenza nel campo normale", in conformità a quanto prescritto

per i sistemi di produzione della norma CEI 11-20 e dotato di funzione MPPT (inseguimento della massima potenza).

La protezione contro i contatti diretti è assicurata, dalla marchiatura CE della componentistica, e cablaggi con cavi in doppio isolamento.

L'impianto è dotato di due misuratori:

- un misuratore dell'energia totale prodotta dal sistema fotovoltaico, fornito e posato a cura dell'installatore dell'impianto, sul quadro della c.a. del sistema.
- un contatore di energia con visualizzazione della quantità di energia ceduta alla rete elettrica esterna, e sarà posto a cura del Distributore di Energia Elettrica.

### **Torri refrigeranti evaporative (15)**

Si definisce torre refrigerante evaporativa l'insieme costituito da: struttura, gruppo elettroventilatore, separatori di gocce, sistema di distribuzione, sistema di dispersione.

L'acqua da raffreddare, proveniente dall'utilizzo, entra nella torre attraverso l'ingresso e raggiunge il sistema di distribuzione costituito da tubo centrale e stacchi laterali, da cui si dipartono gli spruzzatori.

L'acqua cade per gravità sul sistema di scambio o riempimento che funziona sul principio di "film dispersion". Il sistema di riempimento è costituito da strati di blocchi di fogli stampati a canali diagonali assemblati a fogli incrociati, in modo da fornire un'unità avente un ottimo rapporto tra superficie di scambio termico e volume.

Dopo aver oltrepassato il sistema di scambio, sempre per gravità, l'acqua viene raccolta in una vasca. Durante il transito nella torre, l'acqua viene raffreddata da una corrente ascensionale d'aria generata dal gruppo di ventilazione posto nella parte superiore della torre. La torre refrigerante evaporativa è divisa in più parti:

- sezione refrigerante, composta da una struttura in acciaio con pareti in vetroresina o metalliche. I trattamenti effettuati alle superfici sia verniciate sia zincate a caldo garantiscono delle durate notevoli nel tempo. Sulle superfici verniciate, in occasione della manutenzione annuale si potrà, se necessario, procedere a ritocchi. La vernice utilizzata per il trattamento della superficie della carpenteria è a base di resine epossidiche modificate con copolimeri vinilici, colore RAL 7035.
- sezione di ingresso aria
- vasca di raccolta dell'acqua

## **DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI**

### **Approvvigionamento idrico**

Il fabbisogno idrico dell'azienda viene soddisfatto mediante 5 pozzi, destinati ad uso produttivo ed antincendio.

### **Emissioni in atmosfera**

Le emissioni in atmosfera prodotte dalle attività della Regina di San Marzano sono essenzialmente riconducibili al funzionamento degli impianti termici asserviti al processo produttivo, così come rappresentati nella seguente tabella.

Emissioni diffuse odorigene sono relative alla linea di disidratazione meccanica dei fanghi dell'impianto chimico/fisico di trattamento delle acque reflue di processo: esse, in assenza della specifica disciplina regionale richiesta dall'art. 272 bis del D.Lgs. 152/06, saranno regolamentate mediante uno specifico piano di gestione degli odori all'interno del sistema di gestione ambientale predisposto in ossequio alle BAT 1 e 15 della Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031.

Nella tabella che segue sono riportate anche, per puro scopo di completezza, 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 risultanti 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.

### **Scarichi nei corpi idrici**

I principali reflui in uscita dallo stabilimento sono le acque di processo, le acque dei servizi igienici e le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali per le quali sono stati realizzati appositi impianti di disoleazione/sedimentazione.

La destinazione finale dei reflui, a seconda della tipologia, è la seguente:

1. Reflui di processo – corpo idrico superficiale dopo trattamento depurativo
2. Reflui dei servizi igienici – in vasche a tenuta
3. Acque meteoriche delle coperture – sul suolo (trincee disperdenti) - Il troppo-pieno del pozzetto d'ingresso alle trincee disperdenti conferisce le portate eccedenti al Controfosso Destro Fiume Sarno (Autorizzazione Consorzio Bonifica Integrale Fiume Sarno n°42 del 10/05/18).

4. Acque meteoriche di dilavamento piazzali – corpo idrico superficiale dopo trattamento depurativo.

### **Rifiuti**

La gestione dei rifiuti è attuata in accordo alla vigente legislazione in materia; in particolare lo stoccaggio viene effettuato in apposite aree, per mezzo di adeguati contenitori ed i rifiuti vengono conferiti a ditte in possesso delle specifiche autorizzazioni/iscrizioni.

Alcune tipologie di scarti vengono gestite in qualità di sottoprodotti (es. scarti di lavorazione avviati a produzione biogas e buccette/semi di pomodoro destinati ad alimentazione zootecnica)

### **Inquinamento acustico**

La Regina di San Marzano è un'Azienda classificabile a ciclo continuo ai sensi del comma A dell'art. 2 del D.M. 11 dicembre 1996, e pertanto è stato considerato, oltre che per il periodo diurno, l'impatto acustico durante il periodo di riferimento notturno (22:00 – 06:00).

Il comune di Scafati ha provveduto alla classificazione acustica del territorio, dalla quale si evince che la zona in cui ricade lo stabilimento è censita in Classe V – Aree prevalentemente industriali, per la quale sono previsti i seguenti limiti acustici:

Zonizzazione	Valori Limite di emissione (Leq in dB(A))		Valori Limite di immissione (Leq in dB(A))	
	Limite diurno	Limite notturno	Limite diurno	Limite notturno
Classe V – Aree prevalentemente industriali	70	60	65	55

Per la verifica del rispetto dei limiti di zona vengono saranno periodicamente effettuate campagne di misurazioni in postazioni opportunamente individuate.