

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹****1) INFORMAZIONI GENERALI**

Negli anni 70' dopo una giovanile ma intensa esperienza nella commercializzazione delle carni e nella produzione dei salumi, l'intuito e la convinzione di un mercato pronto a richiedere prodotti dagli standard qualitativi decisamente elevati determinò in GIOVANNI SORRENTINO la spinta che lo ha portato a realizzare gli impianti di Pagani (SA).

La società SORRENTINO ALIMENTARI SRL fu fondata dal sig. Sorrentino Giovanni in Pagani (SA) in data 25/11/1992 e fu nominato amministratore unico fino alla revoca.

Nel corso dell'anno 1993 la società provvedeva ad acquistare un opificio industriale con annessa palazzina uffici in Via Romana 15 di proprietà della società Fulmine srl e provvedeva a ristrutturarlo, adattandolo alle proprie esigenze lavorative, acquisendo le necessarie concessioni edilizie, quali:

- n. 958 anno 1994
- n. 1218 anno 1998
- variante in c.o. alla concessione 958/94;
- aut. sindacale del 14.12.2001;

I lavori terminarono nell'anno 2002.

In data 23.9.2013 è stata rilasciata dal Comune di Pagani il permesso in sanatoria prot. n. 3 ai sensi dell'art. 36 del D.P.R. 380/01 inerenti la realizzazione dei seguenti locali: a) realizzazione di locali destinati a ricovero provvisorio di bestiame nella fase di scarico degli animali in ingresso, in modo da permettere una prima visita veterinaria e quindi al selezionamento e distribuzione nelle stalle di sosta (queste regolarmente già autorizzate); b) utilizzo dello spazio sotto la rampa di accesso da via Romana n. 17. c) realizzazione di pensiline in due zone dello stabilimento.

Il complesso industriale inizialmente è stato edificato sulle particelle individuate catastalmente nel N.C.E.U. al foglio n. 5 particelle n. 239/1, 239/2 e mappali del N.C.T. fg. n. 5 particelle n. 1085, 1134 e 1135. Ad ultimazione delle opere l'intero complesso veniva accatastato al foglio n.5 particella n. 2348 (già 239, 1085, 1134, 1135) e 567.

Nel corso degli anni, dal 2001 ad oggi, sono sopraggiunte norme sulla sanità e sicurezza sul lavoro, in particolare, in osservanza delle direttive CEE relative all'igiene nella lavorazione delle carni. Inoltre il mercato dei generi alimentari è in continuo evoluzione e un opificio che si rispetti tende sempre ad ampliare il proprio giro di clienti che, nel caso specifico, si traduce spesso nel dover fornire supermercati situati anche fuori Regione. Tutto ciò richiede un rinnovamento continuo sia nella formazione delle maestranze sia dei macchinari e mezzi, che in alcuni casi comporta una diversa distribuzione del ciclo lavorativo negli stessi ambienti edificati, in altri casi c'è necessità di ampliamento. Questi sono fattori indicativi di una crescita dell'industria e non certo di una speculazione edilizia; la conseguenza positiva di ciò è l'aumento di unità lavorative, che ha condotto

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. 29 ter - 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.

alla fusione mediante incorporazione nel 2013 della società Salumi Sorrentino srl nella Sorrentino Alimentari srl.

L'Azienda si estende su una superficie complessiva di circa 14.114 mq. di cui:

- 6.790 mq di superficie coperta, tutti destinati all'attività produttiva (regolarmente assentiti con concessioni edilizie);
- 7.324 mq di superficie scoperta impermeabilizzata.

Le linee produttive di macellazione ad oggi sono le seguenti:

1. Linea di macellazione suini
2. Linea di macellazione bovini/equini
3. Linea di macellazione ovini/caprini
4. Sezionamento e trasformazione carni suine
5. Sezionamento e trasformazione carni bovine
6. Cottificio

Il sito industriale è, infatti dotato di linee di trasformazione carni per la produzione di salsicce fresche, carne macinata bovina e suina, spiedini, prodotti confezionati in ATM.

L'azienda nasce con lo scopo di “*macellare, conservare e trasformare carni suine, bovine, ovine ecc.*”.

Le linee produttive del salumificio ad oggi sono le seguenti:

1. Salatura e/o tritatura e/o cottura e/o affettatura;
2. Asciugatura e stagionatura;
3. Confezionamento e stoccaggio prodotto finito;
4. Spedizione prodotto;

L'evolversi del mercato e le nuove strategie aziendali hanno indotto la Direzione, negli ultimi anni, ad implementare nuove tipologie di prodotti.

Il corpo di fabbrica adibito a Salumificio è così organizzato:

- N. 1 corpo di fabbrica: la struttura è del tipo prefabbricato in c.a.p. e c.a.v. Il piano interrato, di circa 1.500 mq, risulta adibito a stoccaggio di prodotto lavorato o semilavorato. Il livello al piano terra di circa 1.000 mq è adibito all'accettazione (Mezzene e quarti), lavorazione e spedizione del prodotto. Il livello al primo piano di circa 1.000 mq, di cui circa 150 mq costituito da terrazzo scoperto su cui sono ubicati alcuni degli impianti tecnologici, risulta adibito ad affettatura, cottura e confezionamento;
- N. 1 blocco per uffici: La palazzina ubicata sul lato Ovest del lotto di superficie circa 210 mq è costituita da una fondazione a plinti in cls armato collegati e parti sovrastanti intelaiate a travi e pilastri e solai in latero – cementizio gettati in opera. Si sviluppa su due livelli, con uffici e locali spogliatoi, sala riunione e un appartamento per il custode.

Attualmente il “core business” della società SORRENTINO ALIMENTARI SRL è costituito dalla macellazione di animali di grossa taglia, in particolare suini e bovini, per conto proprio e conto terzi.

Grazie a questa nuova politica, la società SORRENTINO ALIMENTARI SRL ha consolidato la propria posizione strategica sul mercato del centro/meridione (Campania, Lazio, Basilicata, Calabria) sia nei riguardi della piccola distribuzione (macellerie) che verso la media e grande distribuzione (supermercati ed ipermercati), posizionandosi tra le prime aziende del Comparto, potendo offrire :

- un ampliamento continuo della gamma dei prodotti;
- una costante ricerca e sperimentazione di nuove tecnologie produttive;
- un continuo miglioramento dell'efficienza produttiva;
- una particolare attenzione al consolidamento continuo della fiducia dei clienti.

2) AUTORIZZAZIONI E CERTIFICAZIONI

1. **AIA** (Decreto n° 95 DEL 20/05/2011, rilasciata dalla Giunta Regionale della Campania; normativa di riferimento D. Lgs 152 del 03/04/2006 e s.m.i.)
2. **Aria** (Decreto n° 95 DEL 20/05/2011, rilasciata dalla Giunta Regionale della Campania; normativa di riferimento D. Lgs 152 del 03/04/2006 e s.m.i.).
3. **Scarico acque reflue** (Decreto n° 95 DEL 20/05/2011, rilasciata dalla Giunta Regionale della Campania; normativa di riferimento D. Lgs 152 del 03/04/2006 e s.m.i.).
4. **Autorizzazione sanitaria** (D.D. n° 147 DEL 27/04/2015, rilasciata dalla Giunta Regione Campania – Approval Number 9-1506L; normativa di riferimento regolamento CE n° 853/2004, 852/2004, 854/2004, regolamento 882/2004, D.G.R.C. 377/2012).
5. **Certificato prevenzione incendi** (Attestazione Rinnovo periodico del 03/03/2020 Pratica n° 36759 Valutazione progetto rif. 36759 del 20/03/2018; normativa di riferimento DPR 151/2011).
6. **Approvvigionamento idrico** (Aut. alla ricerca n°3147 del 08.01.1990 e n°2383 dell'8.11.1991, rilasciate dalla Provincia di Salerno; normativa di riferimento T.U. n°1775 dell'11.12.1933, L.R. n°65 dell'1.09.1981; Richiesta concessione alla derivazione pos. n. 2189 D/S del 16.7.2004).
7. **Concessioni edilizie** (Concessione n° 958/94 e n°1218 del 05/02/1998 (variante in c.o. alla concessione n. 958/94); aut. sindacale del 14.12.2001; istanza di permesso in sanatoria prot. n. 1624 del 23.7.2010; normativa di riferimento L. 127 del 15/05/1997 art. 6 comma 2 e comma 3; ex art. 13 Legge 47/85; Permesso a costruire in sanatoria n° 03/2013; concessione edilizia n° 1501/2003 del 14/02/2003 rilasciata al sig. Sorrentino Giovanni amministratore della Salumi Sorrentino srl e successive varianti in c.o. n° 1529 del 04/07/2003 e a seguire con DIA del 17/01/2005 n° 895 e n° 24570 del 12/10/2007).

3) DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

L'attività lavorativa si svolge su 1 turno di 8 ore ciascuno, dalle 8:00 del lunedì alle 13:00 del sabato, per circa 300 giorni all'anno, salvo esigenze produttive legate al mercato; essa può essere suddivisa in tre macro-processi:

1. S1 - Linea di macellazione suini

- a. ricevimento e stabulazione;
- b. stordimento;
- c. dissanguamento;
- d. scottatura, depilazione e flambatura;
- e. eviscerazioni;
- f. sezionamento, asportazione testa e raffreddamento rapido.

2. S2 - Linea di macellazione bovini/equini

- g. ricevimento e stabulazione;
- h. stordimento;
- i. dissanguamento;
- j. asportazione della testa, preparazione alla scuoiatura e scuoiatura;
- k. eviscerazioni;
- l. sezionamento, raffreddamento rapido.

e un processo di rilavorazione del tutto indipendenti per tempi e modalità:

3. S3 - Linea di macellazione ovini/caprini

- m. ricevimento e stabulazione;
- n. dissanguamento;
- o. preparazione alla scuoiatura e scuoiatura;
- p. eviscerazioni;

q. raffreddamento rapido.

4. Sezionamento e trasformazione carni suine

5. Sezionamento e trasformazione carni bovine

S1 - Linea di macellazione suini

I suini sono forniti da aziende selezionate che, periodicamente, documentano le caratteristiche e la qualità degli animali conferiti. Dopo lo scarico gli automezzi che hanno trasportato gli animali vengono puliti, lavati e sanificati. In azienda questa operazione avviene in un'area apposita. I suini sono stabulati per qualche ora oppure giorno, in genere si tende a ridurre il più possibile la sosta degli animali prima della macellazione, al fine di evitare fenomeni di stress conseguenti a fattori ambientali ed alla presenza di gruppi di diversa provenienza (stress conseguente alla formazione di un nuovo gruppo). Prima di essere avviati alla macellazione, i suini vengono esaminati dal veterinario che rileva eventuali segni di stress (difficoltà di respirazione, perdita di pelo) e/o segni di infezioni cutanee: se mostra sintomi sospetti viene allontanato e posto in appositi box per un successivo controllo approfondito. In caso contrario, il veterinario ne garantisce lo stato di salute con un certificato. Gli animali raggiungono la zona di stordimento attraverso dei passaggi obbligati che li costringono ad allinearsi. Lo stordimento avviene mediante elettroanestesi (si applica una pinza a elettrodi sulle tempie dell'animale con passaggio di corrente per alcuni secondi), successivamente l'animale viene intrappolato in una cassa di contenimento e fatto scivolare alla successiva linea di lavorazione. Attraverso la scarica elettrica, gli animali rimangono insensibili al successivo dissanguamento, che avviene in tempi molto brevi.

L'operazione di dissanguamento degli animali risulta necessaria ed indispensabile, in quanto la presenza di sangue nelle carni è una dei fattori della sua alterazione e la presenza del sangue nei grassi ne provoca l'irrancidimento.

Il dissanguamento avviene nel più breve tempo possibile, in maniera pressoché totale e viene completato prima che l'animale stordito possa riprendere conoscenza. Il dissanguamento si attua incidendo una delle arterie carotidiche dell'animale. Il coltello viene lavato e sanificato dopo il dissanguamento di ogni animale. Il sangue viene raccolto in contenitori a tenuta e, se non ritirato in giornata per essere smaltito a norma di legge come sottoprodotto di origine animale da ditta autorizzata al trasporto presso impianti riconosciuti dall'Autorità competente ai sensi del Regolamento CE n.1774/2002 e s.m.i, viene conservato in cella frigorifera. Lo sgocciolamento del sangue avviene anche durante le fasi successive, questo sangue viene dilavato in fogna ed avviato alla depurazione finale.

Tramite guidovia, i capi arrivano al reparto adibito alla scuoiatura che ha lo scopo di ammorbidire le setole per rendere più agevole la depilazione. Tale operazione viene realizzata in una vasca in cui i suini, provenienti dalla fase di dissanguamento, vengono calati per mezzo di saliscendi elettrici con sgancio automatico. La vasca ha un'altezza di 0,6 – 0,8 m circa e lunga 7-8 m, in cui la temperatura dell'acqua è mantenuta a 60°- 65°C, il tempo di permanenza è piuttosto breve per non compromettere la qualità della carne. La depilazione ha lo scopo di eliminare le setole dalla pelle del suino precedentemente scottata. Viene effettuata con una macchina munita di fruste in gomma abrasiva molto flessibile, le fruste ruotano sul corpo dell'animale anch'esso in rotazione. In questa fase l'animale viene costantemente irrorato per agevolare la pulizia del corpo. Infine si passa all'asciugatura, dove si eliminano i resti di pelle e di setole ancora attaccate al suino e si asciuga definitivamente il corpo. Il suino depilato attraversa un forno a fiamma per la flambatura. Il forno è composto da una cabina in acciaio provvista di bruciatori a iniezione di metano. Il forno è munito di cappa di aspirazione per i residui della combustione del metano e delle piccole particelle (fuliggine) derivanti dalla carbonizzazione delle setole. La flambatura ha una durata che varia da 2 a 4 secondi, i suini traslando lungo la guidovia non corrono il rischio che la loro pelle bruci.

L'eviscerazione consiste nell'asportazione degli organi interni dei suini (apparato respiratorio, digerente, ecc.), viene effettuata mediante sega elettrica; quest'ultima viene continuamente lavata e sanificata. Questa fase viene effettuata assicurando il collegamento dell'organo alla carcassa di

appartenenza. Inoltre sono adottati tutti gli accorgimenti atti ad evitare la contaminazione delle carcasse da eventuali rottura dei visceri e fuoriuscita dei liquidi interni. Dopo l'eviscerazione, la carcassa, viene sezionata lungo la colonna vertebrale in modo da formare le cosiddette "mezzene". Il sezionamento viene effettuato con seghe elettriche. Generalmente, contestualmente al sezionamento viene asportata la testa. Anche in questa fase va assicurato il collegamento della testa alla carcassa di appartenenza. Successivamente le mezzene vengono raffreddate rapidamente, per ridurre lo sviluppo microbico, in celle frigo a ventilazione forzata dove la temperatura si attesta sui 10°C; infine vengono conservate alla temperatura tra 0°/+4°C oppure inviati, tramite guidovia al reparto spedizioni per essere posti sui camion frigoriferi. Tutti gli organi vengono sottoposti alla visita post mortem, da parte di un veterinario ufficiale dell'ASL competente per territorio, per il giudizio di sanità, secondo le prescrizioni del D. Lgs 18.4.1994 n. 286. Segue la bollatura sanitaria sulle carcasse o mezzene che hanno superato la visita post mortem da parte del veterinario ufficiale dell'ASL.

S2: Linea di macellazione BOVINI/EQUINI

I bovini/equini sono forniti da aziende selezionate che, periodicamente, documentano le caratteristiche e la qualità degli animali conferiti. Dopo lo scarico gli automezzi che hanno trasportato gli animali vengono puliti, lavati e sanificati. In azienda quest'operazione avviene in un'area apposita. I bovini sono stabulati per qualche ora, in genere si tende a ridurre il più possibile la sosta degli animali prima della macellazione, al fine di evitare fenomeni di stress conseguenti a fattori ambientali ed alla presenza di gruppi di diversa provenienza (stress conseguente alla formazione di un nuovo gruppo). Durante la sosta vengono utilizzate lettiere in paglia. Prima di essere avviato alla macellazione, i bovini/equini vengono esaminati dal veterinario che rileva eventuali segni di stress (difficoltà di respirazione, perdita di pelo) e/o segni di infezioni cutanee: se mostra sintomi sospetti viene allontanato e posto in appositi box per un successivo controllo approfondito. In caso contrario, il veterinario ne garantisce lo stato di salute con un certificato. Gli animali raggiungono la zona di stordimento attraverso dei passaggi obbligati che li costringono ad allinearsi. Lo stordimento avviene mediante azione meccanica (pistola a proiettile percussiva o captivo). Successivamente l'animale viene intrappolato in una cassa di contenimento e fatto scivolare alla successiva linea di lavorazione. Il dissanguamento avviene nel più breve tempo possibile, in maniera pressoché totale e viene completato prima che l'animale stordito possa riprendere conoscenza. Il dissanguamento si attua incidendo una delle arterie carotiche dell'animale. Il coltello viene lavato e sanificato dopo il dissanguamento di ogni animale. Il sangue viene raccolto in contenitori a tenuta dove tramite pompe inviato in cisterne esterne al fabbricato per poi essere smaltito a norma di legge. Lo sgocciolamento del sangue avviene anche durante le fasi successive, questo sangue viene dilavato in fogna ed avviato alla depurazione finale. Successivamente al dissanguamento viene asportata la testa con una cesoia pneumatica. In questa fase va assicurato il collegamento della testa alla carcassa di appartenenza. Dopo il taglio della testa vengono effettuate alcune operazioni preliminari alla scuoiatura. Esse sono: l'asportazione dell'estremità distale degli arti, la legatura del retto, l'incisione della pelle a livello delle estremità degli arti. Tali operazioni sono finalizzate ad agevolare la scuoiatura, riducendo al massimo l'effetto traumatico sulle masse muscolari. La scuoiatura viene effettuata meccanicamente a strappo, mediante un organo elettrico, con l'aiuto di due operatori esperti che contribuiscono all'incisione, dall'alto verso il basso. La pelle viene arrotolata sul lato esterno al fine di evitare la contaminazione ambientale. Infine la pelle viene allontanata dal reparto mediante sistema di movimentazione appositamente dedicato, ossia trasportatore pneumatico ed inviato nella sala pelli, per poi essere prelevato da ditte specializzate nella concia. L'eviscerazione consiste nell'asportazione degli organi interni (apparato respiratorio, digerente, ecc.), viene effettuata mediante sega elettrica; quest'ultima viene continuamente lavata e sanificata. Anche in questa fase viene assicurato il collegamento degli organi alla carcassa di appartenenza. Inoltre sono adottati tutti gli accorgimenti atti ad evitare la contaminazione delle carcasse da eventuali rottura dei visceri e fuoriuscita dei liquidi interni.

Dopo l'eviscerazione, la carcassa, viene sezionata lungo la colonna vertebrale in modo da formare le cosiddette "mezzene". Il sezionamento viene effettuato con seghe elettriche. Successivamente le mezzene vengono raffreddate rapidamente, per ridurre lo sviluppo microbico, in celle frigo a ventilazione forzata dove la temperatura si attesta sui 10°C; infine vengono conservate alla temperatura tra 0°/+4°C oppure inviati, tramite guidovia al reparto spedizioni per essere posti sui camion frigoriferi e trasportati alle ditte commerciali esterne. Tutti gli organi vengono sottoposti alla visita post mortem, da parte di un veterinario ufficiale dell'ASL competente per territorio, per il giudizio di sanità, secondo le prescrizioni del D. Lgs 18.4.1994 n. 286. Segue la bollatura sanitaria sulle carcasse o mezzene che hanno superato la visita post mortem da parte del veterinario ufficiale dell'ASL.

S3 Linea di macellazione OVINI/CAPRINI

Gli ovini/capri sono forniti da aziende selezionate che, periodicamente, documentano le caratteristiche e la qualità degli animali conferiti. Dopo lo scarico gli automezzi che hanno trasportato gli animali vengono puliti, lavati e sanificati. In azienda quest'operazione avviene in un'area apposita. Gli ovini sono stabulati per qualche ora, in genere si tende a ridurre il più possibile la sosta degli animali prima della macellazione, al fine di evitare fenomeni di stress conseguenti a fattori ambientali ed alla presenza di gruppi di diversa provenienza (stress conseguente alla formazione di un nuovo gruppo). Prima di essere avviato alla macellazione, gli ovini/capri vengono esaminati dal veterinario che rileva eventuali segni di stress (difficoltà di respirazione, perdita di pelo) e/o segni di infezioni cutanee: se mostra sintomi sospetti viene allontanato e posto in appositi box per un successivo controllo approfondito. In caso contrario, il veterinario ne garantisce lo stato di salute con un certificato. Il dissanguamento avviene nel più breve tempo possibile, in maniera pressoché totale. Il dissanguamento si attua incidendo una delle arterie carotidee dell'animale. Il coltello viene lavato e sanificato dopo il dissanguamento di ogni animale. Il sangue viene raccolto in contenitori a tenuta dove tramite pompe inviato in cisterne esterne al fabbricato per poi essere smaltito a norma di legge. Lo sgocciolamento del sangue avviene anche durante le fasi successive, questo sangue viene dilavato in fogna ed avviato alla depurazione finale.

Successivamente al dissanguamento vengono effettuate alcune operazioni preliminari alla scuoiatura. Esse sono: l'asportazione dell'estremità distale degli arti, la legatura del retto, l'incisione della pelle a livello delle estremità degli arti. Tali operazioni sono finalizzate ad agevolare la scuoiatura, riducendo al massimo l'effetto traumatico sulle masse muscolari. La scuoiatura viene effettuata manualmente a strappo, con l'aiuto di un operatore esperto, dall'alto verso il basso. La pelle viene arrotolata sul lato esterno al fine di evitare la contaminazione ambientale. Infine la pelle viene allontanata con carrelli dal reparto e avviata con ditte autorizzate al trasporto presso impianti per la concia. L'eviscerazione consiste nell'asportazione degli organi interni (apparato respiratorio, digerente, ecc.), viene effettuata manualmente con coltelli; questi ultimi vengono continuamente lavati e sanificati. Anche in questa fase viene assicurato il collegamento degli organi alla carcassa di appartenenza. Inoltre sono adottati tutti gli accorgimenti atti ad evitare la contaminazione delle carcasse da eventuali rotture dei visceri e fuoriuscita dei liquidi interni. Le carcasse vengono poi appesi alle guidovia dedicate e portati nelle celle frigo. Dopo l'eviscerazione le carcasse vengono raffreddate e/o conservate in celle frigo a temperature tra 0°/+4°C e/o consegnate alle ditte committenti. Tutti gli organi vengono sottoposti alla visita post mortem, da parte di un veterinario ufficiale dell'ASL competente per territorio, per il giudizio di sanità, secondo le prescrizioni del D. Lgs 18.4.1994 n. 286. Segue la bollatura sanitaria sulle carcasse o mezzene che hanno superato la visita post mortem da parte del veterinario ufficiale dell'ASL.

SEZIONAMENTO E TRASFORMAZIONE CARNI SUINE

Il laboratorio ove avviene il sezionamento e trasformazione di carni suine è dotato di una razionale meccanizzazione ed automazione del lavoro con l'osservanza rigorosa del criterio di marcia in avanti

di tutte le operazioni, evitando ritorni, incroci, comunque interferenze; della limitazione al massimo delle operazioni manuali, riducendo per quanto è possibile i circuiti di lavorazione e i tempi morti.

La carne fresca come materia prima, costituita da pezzi anatomici ben definiti, destinata alla lavorazione delle preparazioni di carne e per la macinatura proviene dal laboratorio di sezionamento facente parte del complesso della Sorrentino Alimentari. Gli stessi pezzi di carne, contenuti in recipienti a tenuta igienica idonei afferiscono nel locale preparazione già sezionati, rifilati mondati da aponeurosi e grasso esuberante, tendini e coaguli di sangue, residui pronti quindi per essere lavorati. Qui nello spazio ad esso destinato avviene a temperatura controllata, la tritatura per le carni macinate in piccoli pezzi ad opera di una idonea macchina tritacarne. Ultimata tale operazione il trito per la produzione delle salsicce fresche viene impastato con idonea macchina impastatrice e quindi insaccato e legato con dispositivi concepiti per la legatura in fila continua di salsicce e mignon dotati di un dispositivo per l'avanzamento automatico del budello per mezzo di due nastri trascinanti che lavorano in linea con la macchina insaccatrice.

Il trito per la preparazione degli hamburger viene immesso in apposita macchina formatrice.

E' allestita inoltre una macchina automatica per la produzione di spiedini di carne basata sull'utilizzo di appositi contenitori riempiti con il prodotto da lavorare, prelevando automaticamente gli stecchi, perforando il prodotto, infilando gli stecchi tagliando il prodotto.

Inoltre per tagliare molti prodotti freschi con osso come lombi di maiale e di agnello è allestita una macchina tagliafettine che permette un taglio di fettine perfettamente parallele, con assenza di scaglie di osso e riduzione della segatura d'osso e tagliabistecche. I prodotti così affettati possono essere confezionati singolarmente o interi senza contaminazioni esterne.

Queste produzioni subito dopo la loro preparazione vengono confezionati in atmosfera protettiva, con apposita confezionatrice sottovuoto.

SEZIONAMENTO E TRASFORMAZIONE CARNI BOVINE

Lo scarico delle mezzene avviene attraverso una piazzola di scarico situata all'esterno del piazzale provvista di una cuffia di protezione che permette lo scarico delle carni nei locali attraverso delle guidovie di acciaio senza che la merce abbia contatto con l'esterno. L'accettazione delle carni avviene nell'apposita area di scarico merci. La merce in ingresso è sottoposta a controlli visivi ed organolettici e a verifica della corrispondenza dei documenti sanitari previsti dalla normativa. Quindi le carni sono inviate allo stoccaggio refrigerato, al sezionamento oppure alla spedizione, secondo le esigenze commerciali.

Lo stoccaggio in cella frigorifera avviene ad una temperatura di + 2°C con range di variabilità di +/- 2, in modo tale da assicurare una temperatura massima al cuore per le carni di + 7°C. Le celle sono provviste di adeguato gruppo di continuità in caso di mancanza improvvisa di energia elettrica. I tempi di permanenza in cella sono brevi, grazie ad una rapida rotazione del prodotto, con particolare riferimento al prodotto finito in attesa di spedizione. La temperatura è monitorata dal Responsabile mediante lettura display posto all'esterno di ogni cella e compilazione dell'apposita scheda di registrazione dati. Il sezionamento delle carni avviene in apposito locale adibito e durante il sezionamento la temperatura del locale di lavorazione è mantenuta a +12°C. Al termine di questa fase le carni sono sezionate fino all'ottenimento di tagli anatomici, che sono poi confezionati sottovuoto o in ATM e stoccati nella cella per prodotti confezionati in attesa della spedizione. La merce giunge infine nell'area spedizione. Vi può arrivare direttamente dopo l'accettazione, nel caso di spedizione immediata, oppure dalla sala lavorazione (nel caso di mezzene, quarti e tagli), o ancora dalla cella di stoccaggio. Durante le operazioni di carico e trasporto è rispettata un'adeguata protezione delle carni e della catena del freddo, e sono evitati tempi prolungati nell'area di sosta. Per le spedizioni l'Azienda Sorrentino Alimentari utilizza automezzi propri refrigerati dotati di certificazione ATP, che garantiscono per tutta la durata del trasporto la giusta temperatura

TECNICA DI LAVORAZIONE REPARTO COTTIFICIO

Le maestranze accedono nello stabilimento dai locali adibiti a spogliatoi, serviti da bagno e antibagno, quest'ultimo fornito da cabine doccia, da lavabi con rubinetto a comando pedale che erogano acqua calda e fredda, nonché di dispositivi per la pulizia, la disinfezione e l'asciugatura delle mani. La carne fresca come materia prima, costituita da pezzi anatomici ben definiti, destinata alla lavorazione dei prodotti a base di carne cotti proviene dall'annesso laboratorio di sezionamento facente parte dell'intero complesso comprensivo anche del macello. Gli stessi pezzi di carne, contenuti in recipienti a tenuta igienica idonei, afferiscono nel laboratorio già sezionati, rifilati mondati da aponeurosi e grasso esuberante, tendini e coaguli di sangue, residui pronti quindi per essere lavorati.

Per la lavorazione delle **coppe di testa**, la materia prima costituita da teste suine dopo essere state flambate, e toelettate e dopo aver asportato i globi oculari e i condotti uditivi vengono immerse nella vasca per teste, dove stazionano per 24 ore in acqua corrente in modo da lavarsi e dissanguarsi per bene. Quindi si procede alla cottura aggiungendo nitrito di sodio nelle giuste proporzioni facendo poi bollire il tutto, per poi passare alla fase successiva di spolpo manuale di tutte le parti edibili. Quindi le parti dissossate vengono tagliate nella dimensione di una noce e impastate con sale aromi e additivi. Dopo questa fase l'impasto viene introdotto in appositi stampi e pressate con idoneo coperchio e quindi raffreddate in cella frigorifera per poi, una volta sformate, confezionate.

Le **porchette** arrivano dal laboratorio di sezionamento già dissossate, qui avviene la preparazione che consiste nel riempimento della parte addominale con pancetta, filoni, concia sale e additivi quindi una volta cucite e preparate stazionano in frigorifero per un tempo variabile, mediamente un paio di giorni per fare assorbire meglio il sale e gli aromi. A questo punto nell'apposito forno viene cotta in genere per 15 -18 ore e raffreddata tempestivamente per far raggiungere la temperatura di refrigerazione. Le porchette refrigerate vengono confezionate sottovuoto, etichettate e in attesa di essere esibite al consumo, riposte nella cella frigorifera.

La **polmonata cotta** viene prodotta ricevendo polmoni e cuori suini dall'annesso macello, qui vengono ridotti in pezzi grossolani, lavati e quindi scottati, dopo di che vengono messi in caldaia con l'aggiunta di sego bovino, sale aromi e spezie. Una volta cotti e ben amalgamati vengono immessi in appositi stampi, formati, quindi anch'essi refrigerati e subito confezionati e immessi nella cella frigorifera.

4) MATERIE PRIME ED AUSILIARIE UTILIZZATE

- Suini
- Bovini
- Ovini/caprini
- Etichette adesive
- Buste polietilene
- Film estensibile
- Olio per sistemi idraulici a circolazione
- Detergente liquido clorinato schiumogeno
- Detergente disincrostante acido schiumoso per esterno impianti
- Olio idraulico detergente
- Ipoclorito di sodio 14-15%
- Freon R404
- Freon R507
- Sale
- Polietlettrolita cationico
- Flocculante misto organico ed inorganico
- Deodorante
- Aromi

- Spezie
- Additivi
- Vassoi polistirolo

5) FONTI ENERGETICHE UTILIZZATE

- Energia elettrica (viene acquisita da un gestore esterno)
- Energia termica (prodotta all'interno dell'azienda, il combustibile gassoso utilizzato per la produzione viene acquisito da ditta esterna).

6) IMPIANTI TECNICI DI TRASFORMAZIONE E DI SERVIZIO

All'interno dello stabilimento per la produzione di cui sopra sono stati installati i seguenti impianti:

- generatori di vapore;
- cabina elettrica di trasformazione ;
- impianto di trattamento acque;
- impianto antincendio;
- impianto gas metano;
- impianto di aria compressa.

7) APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

La fonte di approvvigionamento idrico è costituita da un pozzo artesiano da cui sono stati prelevati nell'anno 2020 circa 52.386 mc d'acqua, e dalla rete idrica pubblica circa 356 mc.

8) CONSUMI IDRICI

Il quantitativo complessivo di acqua prelevata (~ 52.386 mc) viene stimato corrispondente all'incirca alla quantità scaricata, quantificabile in 176 mc/giorno.

Al fine di valutare l'efficienza nell'uso della risorsa idrica, si sono presi in considerazione i consumi durante l'arco dell'anno che sono rapportati ai quantitativi di carcasse ottenute ed al numero totale di giornate. Il consumo specifico di acqua per unità di carcassa è riassunto nella tabella seguente:

Confronto consumi specifici di acqua/indicatori di performance Bref FDM				
N.	Processo produttivo	Consumo di acqua per unità di prodotto m ³ /t	Indicatore di performance Bref Europeo m ³ /t	Dati World Bank Group, 1998
1	Linea macellazione suini	5,64	1,6÷ 8,3	1,5÷10,0
2	bovini/equini	2,99	2÷9	2,5 ÷40
3	ovini/caprini	68,8	5,5÷8,3	-

9) CONSUMI ENERGETICI

I consumi di energia elettrica dell'impianto sono complessivamente pari a:

- Macello: 1.206.573,17 kWh
- Salumificio: 649.907.00 kWh

il cui andamento è rappresentato in figura

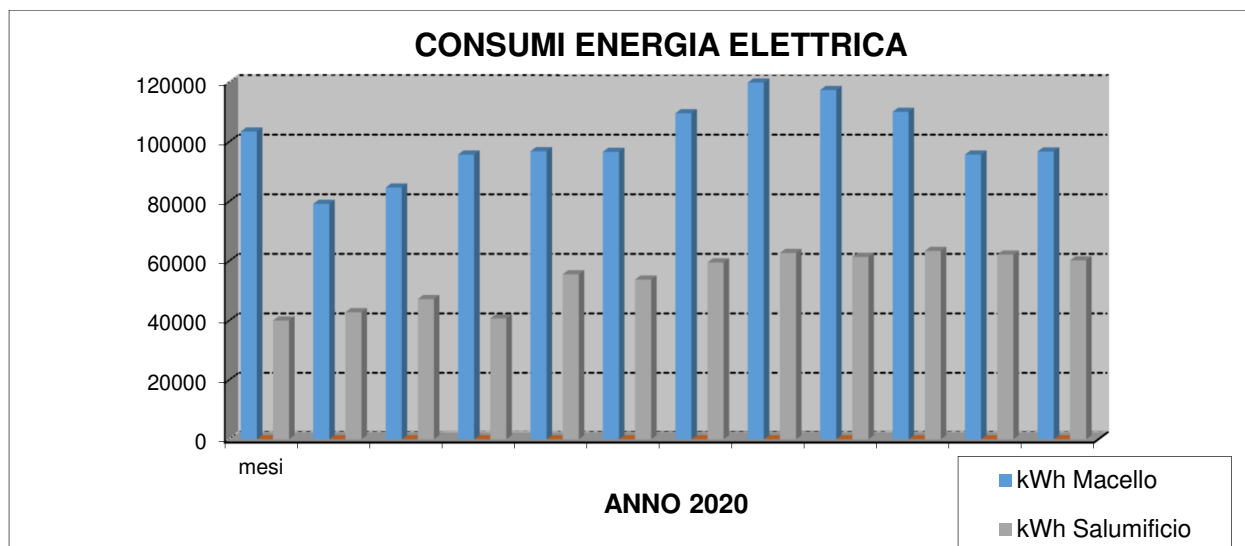


Figura 1 - Consumi energetici espressi in kWh dell'anno 2020

Al fine di ridurre e mantenere sotto controllo quest'aspetto l'azienda ha adottato una serie di misure sia di carattere gestionale quali la pianificazione di interventi di manutenzione/controllo degli impianti al fine di garantirne il funzionamento in condizioni di efficienza, la verifica periodica e continuativa dei consumi al fine di evidenziare eventuali anomalie, e sia l'adozione di sistemi di raffreddamento a minor consumo energetico.

Difatti, inizialmente il sito provvedeva alla refrigerazione tramite un circuito a glicole, che veniva a sua volta raffreddato da compressori a freon (sistema a due passaggi). Negli ultimi mesi dell'anno 2009 sono stati effettuati investimenti per l'installazione di impianti di refrigerazione ad espansione diretta per le celle che sono più intensamente utilizzate. Questo consente, terminate le fasi di macellazione con utilizzo delle celle di preraffreddamento, (che necessitano uno smaltimento di calore molto elevato), di escludere il chiller a glicole ed utilizzare unicamente i compressori ad espansione diretta, che sono posizionati vicino le celle di interesse realizzando un ulteriore risparmio di energia in quanto non necessario il trasporto del glicole; in tal modo è stato evitato anche il riscaldamento dello stesso per effetto joule.

Nel complesso per la produzione di **energia termica** viene utilizzato metano. Il quantitativo utilizzato nel 2020 è risultato pari a 77.227 mc.

Nella tabella 1 sono riportati i consumi specifici di energia e il confronto coi i Bref di settore:

Confronto consumi specifici energia /indicatori di performance Bref FDM			
N.	Processo produttivo	Consumo di energia per tonnellata di carcassa kWh/t	Indicatore di performance Bref FDM kWh/t ²
1	Macellazione suini, bovini, ovini	93,1	300÷400

Tabella 1 - Consumi energia elettrica/indicatori di performance

10) PRINCIPALI EMISSIONI NELL'AMBIENTE

² Ai sensi del DM 29.1.2007 i consumi energetici sono distinti in:

- consumi di energia elettrica dovuti a utilizzazioni di processo, refrigerazione e illuminazione;
- consumi di combustibile in caldaia per la generazione di vapore per la sterilizzazione di acqua calda, ecc.

Il consumo energetico totale è valutabile in circa 300-400 kWh/t carcassa, dei quali 1/3 in energia elettrica e i 2/3 in energia termica. Non vengono considerati i consumi relativi alla produzione e allo stoccaggio dei corpi interi o parti di animali surgelati.

- *Emissioni in atmosfera*: provengono da: impianto di flambatura; impianto scottatura suini; tripperia; macellazione bovini; macellazione ovini; caldaia; stalle di sosta; bollitore per teste e trippe; bollitore per polmonate. Il camino della caldaia è munito di analizzatori automatici in continuo di ossigeno e temperatura. per le zone di sosta degli animali sono stati impiegati un impianto di aspirazione e depurazione aria mediante un filtro a umido tipo Scrubber.
- *Le emissioni idriche* prodotte dall'azienda sono, sostanzialmente, di tre tipi:
 - Acque reflue di lavorazione
 - Acque pluviali
 - Acque di dilavamento dei piazzali
 - Acque reflue provenienti dai servizi igienici

Acque reflue di lavorazione: le acque reflue di lavorazione, in uscita dall'impianto di depurazione aziendale, presentano tutti i requisiti previsti dalla vigente normativa (Tabella 3 Allegato 5 del D. Lgs. 152/06 Parte Terza e s.m.i.) per gli scarichi in fogna comunale. Le acque reflue depurate convergono in un pozzetto fiscale dedicato denominato "**PF 1**" (indicato nella Planimetria generale dello stabilimento).

Acque meteoriche: le acque pluviali, o meglio identificate come "*meteoriche di dilavamento*", vengono raccolte in un sistema fognario separato (evidenziato nella Planimetria generale dello stabilimento con la dicitura: *acque meteoriche e di dilavamento piazzali*) e convogliate, previo passaggio in un impianto di disoleazione, in un pozzetto fiscale dedicato denominato "**PF 2**" (indicato nella Planimetria generale dello stabilimento).

Acque di dilavamento dei piazzali: le acque di dilavamento dei piazzali, o meglio identificate come "*meteoriche di dilavamento*", vengono raccolte in un sistema fognario separato (evidenziato nella Planimetria generale dello stabilimento con la dicitura: *acque meteoriche e di dilavamento piazzali*) e convogliate, previo passaggio in un impianto di disoleazione, in un pozzetto fiscale dedicato denominato "**PF 2**" (indicato nella Planimetria generale dello stabilimento). Le acque pluviali del piazzale situato lungo il confine sud dell'azienda vengono sversate in pubblica fognatura previo passaggio in un tronco fognario misto (verso del flusso colorato in verde ed arancio) che riceve anche i reflui provenienti dai servizi igienici aziendali; il tronco fognario misto converge in un pozzetto fiscale denominato "**PF 4**" (indicato nella Planimetria generale dello stabilimento).

Acque reflue provenienti dai servizi igienici: le acque reflue provenienti dai servizi igienici sono immesse, previa decantazione in vasca a tenuta, nella pubblica fognatura, previo passaggio in un pozzetto fiscale misto denominato "**PF 4**" (indicato nella Planimetria generale dello stabilimento).

I punti di immissione in pubblica fognatura sono due:

- **PF3**: pozzetto fiscale misto, in quanto riceve le acque provenienti dal pozzetto denominato "**PF1**" e dal pozzetto denominato "**PF2**"; tutti e tre i pozzetti sono stati caratterizzati in sezione e pianta. La loro localizzazione e la loro caratterizzazione è indicata nella planimetria allegata.
 - **PF4**: pozzetto fiscale misto, in quanto riceve le acque provenienti dai servizi igienici e quelle di dilavamento dei piazzali circostanti. La sua localizzazione e caratterizzazione è indicata nella planimetria allegata.
- *Le emissioni sonore*: sono generate durante il ciclo produttivo, rispettano l'attuale normativa vigente.
 - *I rifiuti* generati all'interno dell'Azienda sono raccolti in maniera differenziata, stoccati temporaneamente, trasportati, recuperati e/o smaltiti in modo corretto e conforme alle prescrizioni legislative.

11) IMPIANTI A INCIDENTI RILEVANTI

L'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. n. 334/99.

12) MISURE DI PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO ADOTTATE

- *Emissioni in atmosfera*: i parametri delle emissioni in atmosfera sono monitorati da laboratorio accreditato esterno.
- *Emissioni idriche*: le caratteristiche chimiche e batteriologiche delle acque reflue scaricate sono regolarmente monitorate con un laboratorio esterno accreditato, in aggiunta viene costantemente controllato il corretto funzionamento del depuratore .
- *Emissioni sonore*: le emissioni sonore, generate durante il ciclo produttivo, saranno periodicamente monitorate dall'azienda. Inoltre, sono stati già realizzate delle strutture di mitigazione del rumore. In particolare, è stato collocato un pannello fonoassorbente sul tetto dell'opificio, in corrispondenza dei motori dell'unità di trattamento dell'aria (UTA), per proteggere il recettore presente, mentre alcuni compressori sono stati alloggiati all'interno di baraccamenti prefabbricati, dotati di pareti fonoassorbenti.

13) IL PIANO DI MIGLIORAMENTO

Le scelte aziendali finora adottate nell'impiego di sistemi impiantistici con elevati performances ambientali fanno sì che le prestazioni generali dell'impianto IPPC siano in linea con il rispetto dei parametri ambientali sia in termini di consumi che di impatto delle emissioni. Pertanto non si prevedono interventi impiantistici e gestionali migliorativi.

L'azienda è comunque attenta alle migliorie tecnico-impiantistiche e gestionali che potrebbero ulteriormente apportare significativi miglioramenti al processo lavorativo, nel rispetto del rapporto costi/benefici scaturenti, del contenimento degli sprechi, della riduzione dell'inquinamento.

Allegati alla presente scheda ³	
n.a....	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti
nessuno

³ - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.