



SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI

Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	15.33.00	Classificazione industria insalubre¹	
Numero totale di attività IPPC:	1		

N° Progr.	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno ovvero materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale);	6.4.b	105.03	15,33	> 300	t/giorno

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	SALERNO	n°	00170370654
---	---------	-----------	-------------

Indirizzo dell'impianto

Comune	S. VALENTINO TORIO	cod	84010	prov.	SA	cod	
Frazione o località	CASATORI						
Via e n° civico	VIA ARMANDO DIAZ 68						
Telefono	081. 939418	fax	081.939344	e-mail	enricoperano2019@gmail.com		

Sede legale

Comune	S. VALENTINO TORIO	cod	84010	prov.	SA	cod	
Frazione o località	CASATORI						
Via e n° civico	VIA ARMANDO DIAZ 68						
Telefono	081. 939418	fax	081.939344	e-mail	enricoperano2019@gmail.com		

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

² - Quelle indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴ - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵ - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT:
http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato I al D.Lgs. 59/05.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

Gestore impianto IPPC

Nome	VINCENZO	Cognome	PERANO				
Nato a	SARNO	prov.	SA il 06/11/1961				
Residente a	SAN VALENTINO TORIO		prov. SA				
Via e n° civico	VIA VICO II CRISPI N° 15						
Telefono	329 6956522	fax	081. 939418 e-mail enricoperano2019@gmail.com				
Codice fiscale	P R N V C N 6 1 S 0 6 I 4 3 8 F						

Referente IPPC

Nome	VINCENZO	Cognome	PAGANO
Telefono	3382605550	fax	e-mail vincenzopagano2019@outlook.com
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)			

Superficie totale (m ²)	20.428	Volume totale (m ³)	
Superficie coperta (m ²)	12.808	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	6.385
Numero totale addetti:	59		
Periodicità dell'attività			
<input type="checkbox"/> tutto l'anno <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> feb <input type="checkbox"/> mar <input type="checkbox"/> apr <input type="checkbox"/> mag <input type="checkbox"/> giu <input checked="" type="checkbox"/> lug <input checked="" type="checkbox"/> ago <input checked="" type="checkbox"/> set <input type="checkbox"/> ott <input type="checkbox"/> nov <input type="checkbox"/> dic			
Anno inizio attività:	1955		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:			

Valutazione Impatto Ambientale⁷

Impianto soggetto a procedura di:	VIA	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Screening/Verifica	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Valutazione di Incidenza	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO
Numero certificazione/registrazione				
Data emissione				

⁷ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato A al DPR 12/4/96 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato B allo stesso decreto;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	Decreto Dirigenziale n. 14 del 19/01/2011	19/01/2020	Giunta Regionale della Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti Salerno	D.lgs n. 152/06 e s.m.i	Nessuna
Scarico acque reflue	Decreto Dirigenziale n. 14 del 19/01/2011	19/01/2020	Giunta Regionale della Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti Salerno	D.lgs n. 152/06 e s.m.i	Nessuna
Rifiuti	Decreto Dirigenziale n. 14 del 19/01/2011	19/01/2020	Giunta Regionale della Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti Salerno	D.lgs n. 152/06 e s.m.i	Nessuna
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
PROTEZIONE INCENDI	Attestazione di rinnovo periodico del 26/10/2017 prot. n. 22006				

⁸ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato II al D. Lgs. N° 59/05) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.



SCHEMA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m²]	Coperta	12.808	
	Scoperta pavimentata	6.385 (*)	
	Scoperta non pavimentata	1.235	
	Totale	20.428	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	8	1820, 2126, 424 sub 3-4-5-7
	Scoperta pavimentata		
	Scoperta non pavimentata		

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	ZONA D1
---	---------

Vincoli presenti¹	
Tipologia	Descrizione e riferimenti

Allegati alla presente scheda	
Elaborato grafico inquadramento territoriale	
Planimetria Generale del Complesso	

Eventuali commenti
(*) nel computo delle superfici è già compresa l'area di 3.500 mq afferente il piazzale di nuova annessione di cui alla modifica proposta

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).


SCHEMA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA
Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}

Agli inizi degli anni '50 Enrico Perano, di professione ciabattino, decide con grande piglio imprenditoriale di dedicarsi al trasporto del pomodoro dai campi alle industrie conserviere. Successivamente, con i primi guadagni, acquista uno stabilimento dismesso dove nel 1955, dopo aver costituito la società che ancora oggi porta il suo nome, insieme ai suoi quattro figli avvia l'attività di trasformazione.

Nel 1961 arrivano i primi cambiamenti che riguardano sia la denominazione sociale che la gamma dei prodotti. La "Perano Enrico" diventa "Perano Enrico & Figli s.n.c." e ai pomodori si aggiungono nuovi prodotti come pesche sciroppate e cetriolini in salamoia

Alla morte di Enrico, nel 1973, la guida dell'azienda passa nelle mani del figlio Giulio.

Sono questi gli anni della crescita che portano alla trasformazione in S.p.A nel 1981 e a nuovi investimenti. L'azienda si specializza nella lavorazione del pomodorino di collina coltivato in Irpinia e del pomodoro pugliese, conquistando quote di mercato sempre più significative.

Con la scomparsa di Giulio nel 1996, Ludovico e Vincenzo Perano assumono rispettivamente le cariche di Amministratore Delegato e Direttore Generale.

Oggi la Perano Enrico & Figli S.p.A. dà lavoro a 160 dipendenti tra fissi e stagionali e rappresenta un riferimento significativo sia sul territorio che nel settore conserviero e negli ultimi anni ha visto l'ingresso in nuovi mercati quali Australia, Giappone e Regno Unito.

L'azienda, oggi alla terza generazione, fa dell'innovazione e della tradizione gli assi portanti della propria filosofia e conserva gelosamente il "Galletto" come segno distintivo di una storia iniziata oltre sessant'anni fa.

La Società Enrico Perano & Figli S.P.A. esercita attività di trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale), elencata nell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs 152/2006 e ss. mm. e ii., identificata con codice IPPC 6.4b. Per tale esercizio è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, dalla Giunta Regionale della Campania con D.D. n. 14 del 19/01/2011.

A norma dell'art. 5, comma 14, del D.Lgs. 59/05, l'autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, sostituisce ad ogni effetto ogni altra autorizzazione, visto, nulla osta o parere in materia ambientale, previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D.Lgs. 17 agosto 1999, n. 334 e s.m.e i. e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE. L'autorizzazione integrata ambientale sostituisce, in ogni caso, l'autorizzazione di cui all'allegato II del D.Lgs. 59/05, che per la Ditta Perano Enrico & Figli S.P.A. è di seguito riportata:

ATTI AMBIENTALI INTEGRATI NELL'A.I.A.		
Estremi atto	Ente	Oggetto
Decreto n. 1165 del 06/2/1997	Regione Campania	DPR 203/88 – art.12 – Autorizzazione provvisoria impianto esistente.

¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

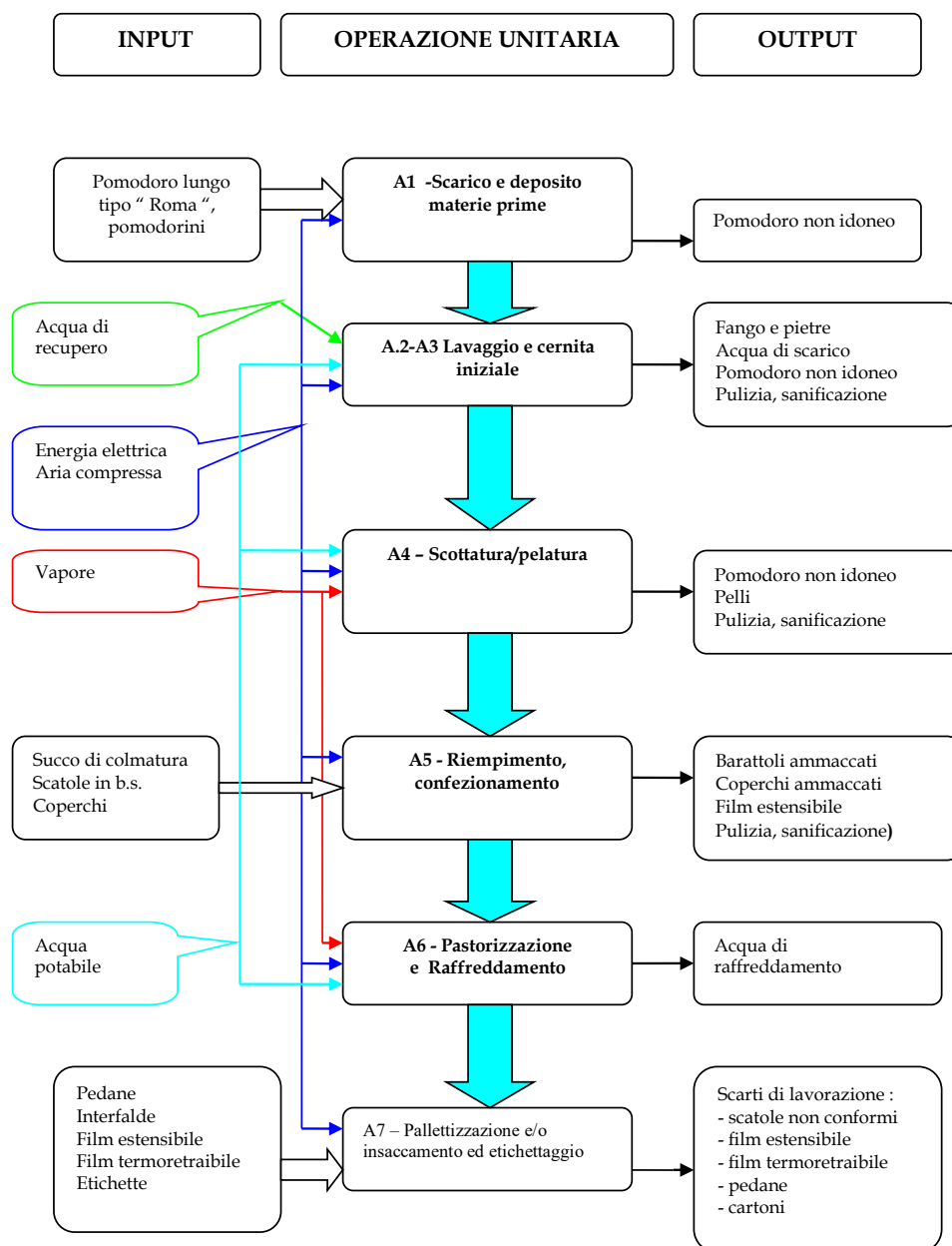
² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³**LINEA PRODUZIONE POMODORO PELATO INTERO**

Si riporta di seguito codifica delle fasi descritte nella successiva sezione C.3 e schema a blocchi indicante il processo produttivo.

Codice	Fase
A1	Scarico e deposito materie prime
A2	Lavaggio e cernita iniziale
A3	Cernita finale del pomodoro pelato
A4	Scottatura/pelatura
A5	Riempimento e confezionamento
A6	Pastorizzazione e raffreddamento
A7	Pallettizzazione e/ o incasso ed etichettaggio

Si riporta di seguito schema a blocchi indicante il processo produttivo.



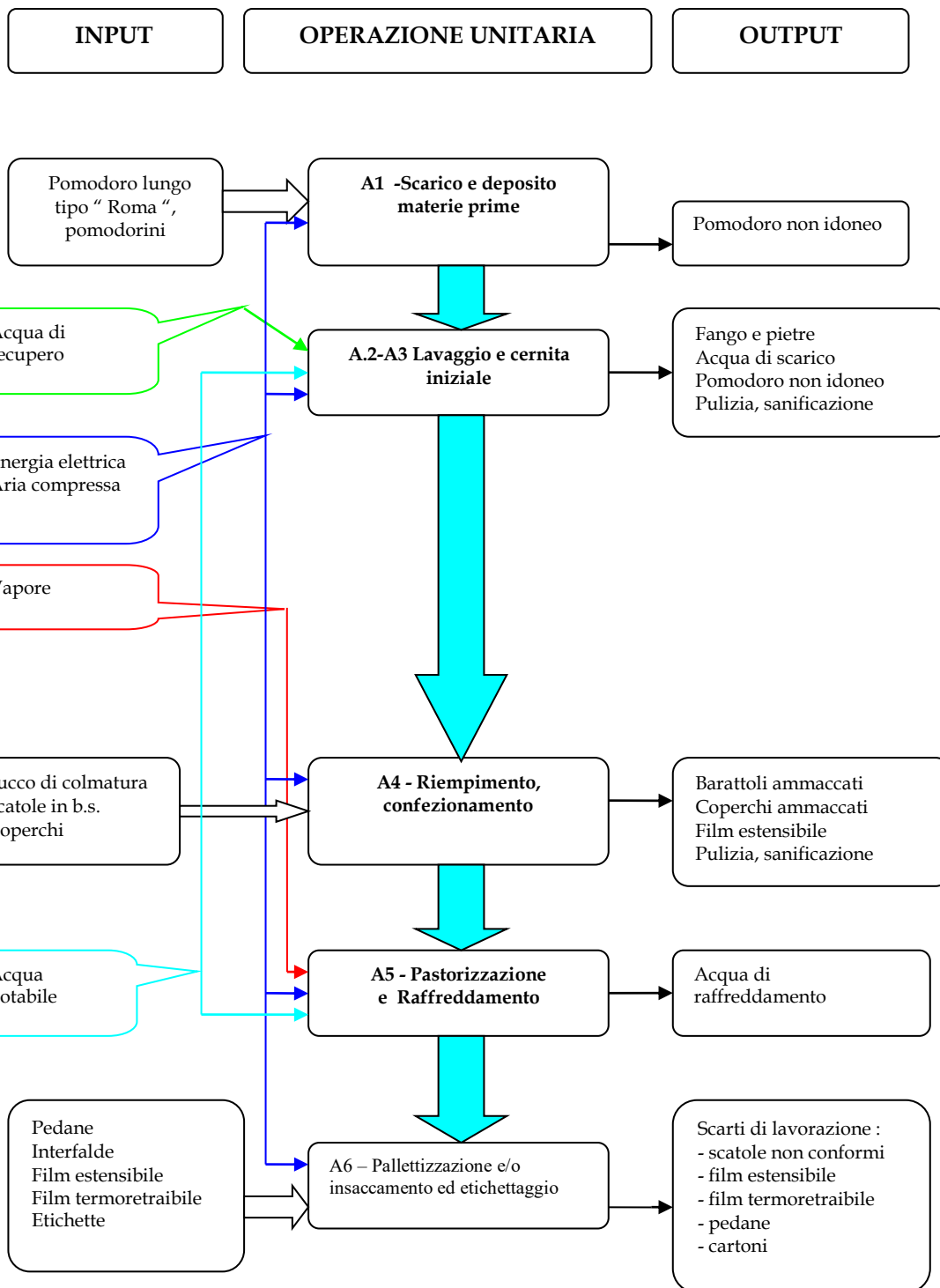
³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

LINEA PRODUZIONE POMODORO NON PELATO INTERO – POMODORINI

Si riporta di seguito codifica delle fasi successivamente descritte e schema a blocchi indicante il processo produttivo.

Codice	Fase
A1	Scarico e deposito materie prime
A2	Lavaggio e cernita iniziale
A3	Cernita finale del pomodoro
A4	Riempimento e confezionamento
A5	Pastorizzazione e raffreddamento
A6	Pallettizzazione e/ o incassamento ed etichettaggio

Si riporta di seguito schema a blocchi indicante il processo produttivo.

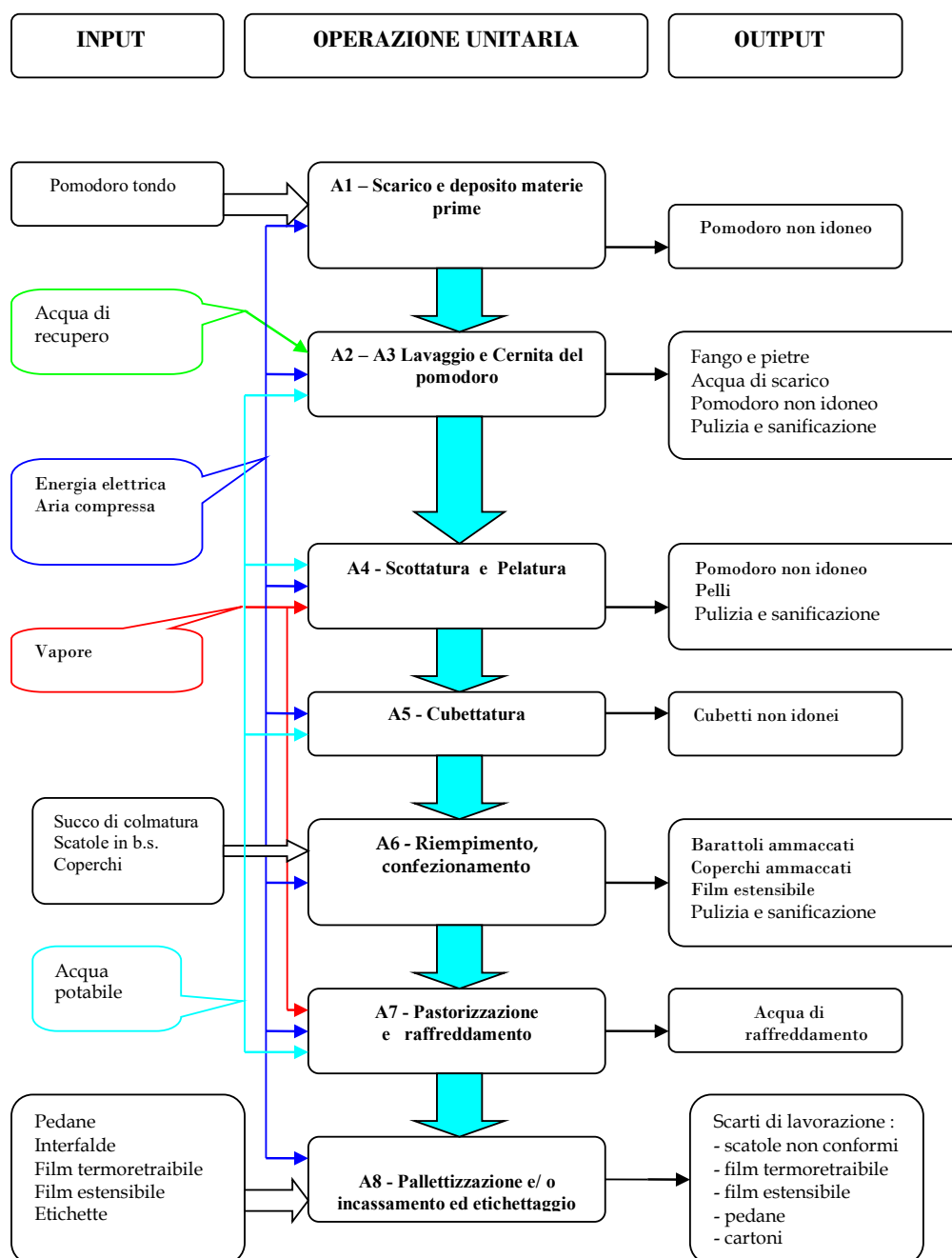


LINEA PRODUZIONE POMODORO NON PELATO INTERO – POLPA

Si riporta di seguito codifica delle fasi successivamente descritte e schema a blocchi indicante il processo produttivo.

Codice	Fase
A1	Scarico e deposito materie prime
A2	Lavaggio e cernita iniziale
A3	Cernita finale del pomodoro
A4	Scottatura/pelatura
A5	Cubettatura
A6	Riempimento e confezionamento
A7	Pastorizzazione e raffreddamento
A8	Pallettizzazione e/ o incassamento ed etichettaggio

Si riporta di seguito schema a blocchi indicante il processo produttivo.

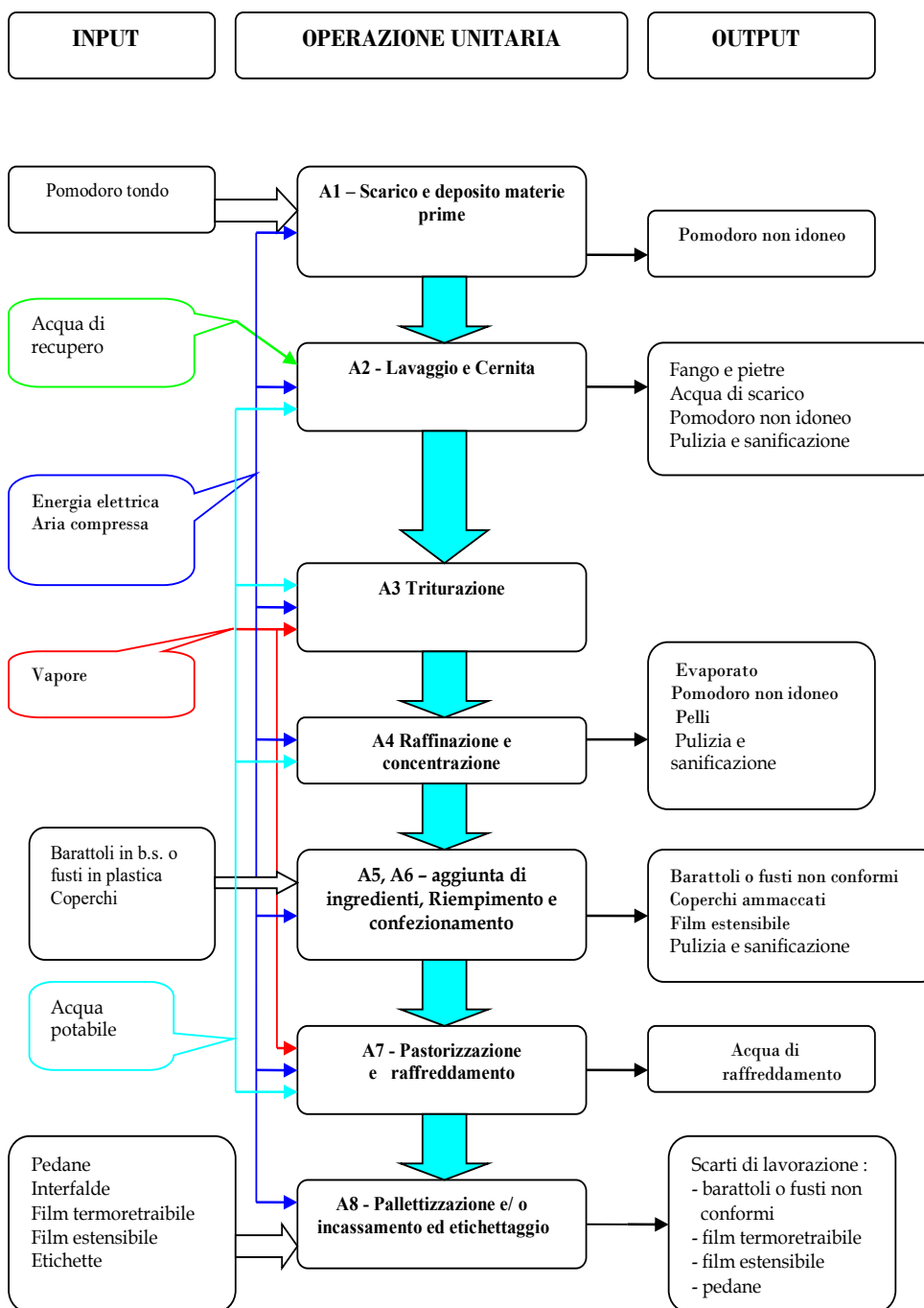


LINEA PRODUZIONE DI SUCCO E CONCENTRATO DI POMODORO

Si riporta di seguito codifica delle fasi successivamente descritte e schema a blocchi indicante il processo produttivo.

Codice	Fase
A1	Scarico e deposito materie prime
A2	Lavaggio e cernita iniziale
A3	Triturazione
A4	Raffinazione e concentrazione
A5	Aggiunta di ingredienti
A6	Riempimento e confezionamento
A7	Pastorizzazione e raffreddamento
A8	Pallettizzazione e/ o incassamento ed etichettaggio

Si riporta di seguito schema a blocchi indicante il processo produttivo.



Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴***LINEA PRODUZIONE POMODORO PELATO INTERO***

Scarico e deposito materie prime (Fase A1): Il pomodoro fresco arriva in fabbrica su automezzi gommati, stivato in cassoni (bins), nel periodo luglio/settembre. All'accettazione in fabbrica, viene effettuato un rigoroso controllo della qualità della materia prima, e successivamente all'esito positivo di tale verifica, si procede alla determinazione del peso e allo stoccaggio nel piazzale identificandone il lotto. L'azienda ha provveduto alla realizzazione, in ottemperanza a quanto prescritto **dall'Ordinanza Em. Sarno n°142/04 art. I comma 1**, lungo il piazzale adibito allo scarico ed alla movimentazione della materia prima, di una fognatura che raccoglie tutta l'acqua di lavaggio proveniente da detto piazzale. L'acqua così raccolta viene convogliata al depuratore dell'azienda.

Lavaggio e cernita iniziale (Fase A2): il pomodoro viene prelevato mediante carrelli elevatori ed avviato ai ribalta bins, che provvedono a scaricarlo automaticamente nella linea di lavaggio. Il lavaggio viene effettuato in due fasi successive di cui la prima, prelavaggio, avviene in una vasca munita di agitatore sul fondo che mantiene in costante movimento l'acqua, facilitando la pulizia del prodotto e la separazione del materiale estraneo. Successivamente il prodotto è sottoposto ad un lavaggio finale (secondo lavaggio) mediante getti d'acqua ad alta pressione per una pulizia finale. L'acqua del secondo lavaggio viene riutilizzata nel primo lavaggio del pomodoro, così come richiesto dall' **Ordinanza Em. Sarno n°141/04 art. I comma 3**. Dalla fase di lavaggio si passa all'operazione di prima cernita che avviene mediante nastri a rulli rotanti che, nel corso dell'avanzamento, movimentano rotatoriamente il pomodoro facilitandone l'ispezione e la selezione.

Cernita finale del pomodoro pelato (Fase A3): questa operazione viene effettuata sia meccanicamente, mediante "selezionatrici ottiche" a monte della pelatrice termofisica, che manualmente, su piani mobili di acciaio inox da un numero elevato di addetti a valle della scottatura/ pelatura.

Scottatura/pelatura (Fase A4). Il pomodoro fresco, lavato e cernito è quindi avviato alla fase di Scottatura. La scottatura/pelatura avviene in due fasi successive: la pelatrice termofisica provvede al distacco della buccia dal frutto, successivamente mediante il passaggio sui rulli separa pelli avviene l'asportazione totale delle bucce.

Riempimento e confezionamento (Fase A.5.). Il pomodoro pelato è sottoposto ad una ulteriore ispezione visiva (cernita) finale, dove esperte operatrici provvedono ad eliminare l'eventuale frutto non idoneo e da qui tramite tappeti convogliatori viene trasferito ad una serie di macchine che provvedono all' inscatolamento, alla colmatura e all'aggraffatura della scatola.

Riempimento (Fase A5.1): le scatole vuote, tramite un percorso aereo che ne obbliga il capovolgimento in modo da facilitare la caduta di materiale estraneo eventualmente presente, vengono riempite con una quantità prestabilita di bacche.

Colmatura (Fase A5.2): le scatole con i pomodori arrivano, tramite nastri trasportatori, alla colmatrice dove si dosa una quantità prestabilita di succo di pomodoro precedentemente preparato. Il succo di riempimento viene preparato partendo dal pomodoro tipo "tondo", segue un processo di lavaggio e di cernita analogo a quello del pomodoro pelato. Successivamente il pomodoro tondo viene mandato in una macchina dove prima

⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

viene triturato e poi riscaldato a temperatura opportuna, infine setacciato e raffinato. Il succo ottenuto viene concentrato al brix desiderato e dopo tutti i controlli qualitativi (grado brix, colore, p.H., consistenza), viene riscaldato alla temperatura di 90°C circa e inviato, mediante tubazioni, alla fase di riempimento e confezionamento delle scatole.

Aggraffatura (Fase A5.3): dopo la colmatura si effettua la chiusura delle scatole con macchine aggraffatrici.

Pastorizzazione e raffreddamento (Fase A6): La fase successiva del processo è la stabilizzazione termica (pastorizzazione) della scatola che avviene immergendo le stesse in pastorizzatori continui, alla rinfusa (scatole da 1000 e 500 g) o rotativi (scatole da 3000 g). Dopo un periodo di permanenza specifico a seconda dei formati e dei prodotti, i barattoli vengono raffreddati a circa 40°C.

Pallettizzazione e/ o incassamento ed etichettaggio (Fase A7): il prodotto dopo essere stato raffreddato viene pallettizzato, ossia le scatole sono sovrapposte le une alle altre su basamenti in legno (pallets) con l'ausilio di interfalde in cartone o plastica; la pallettizzazione può essere eseguita prima e/o dopo l'etichettaggio dei barattoli. L'incassamento in scatole di cartone o plastica di formato diverso avviene, di norma, prima della vendita.

LINEA PRODUZIONE POMODORO NON PELATO INTERO – POMODORINI

La produzione di pomodoro non pelato intero presenta, tranne la fase di scottatura/pelatura, le stesse fasi descritte per il pomodoro pelato.

LINEA PRODUZIONE POMODORO NON PELATO INTERO – POLPA

La produzione di pomodoro non pelato intero - polpa presenta le stesse fasi descritte per il pomodoro pelato, con l'aggiunta, dopo la "cernita finale del pomodoro pelato" e prima del "riempimento", di una fase definita di "cubettatura". Il pomodoro pelato è sottoposto ad una ulteriore ispezione visiva finale, dove esperte operatrici provvedono ad eliminare l'eventuale frutto non idoneo successivamente viene inviato in una macchina "cubettatrice" dove i frutti vengono tagliati a cubetti. Il prodotto ottenuto viene raccolto in vasche dalle quali, tramite pompe idonee allo scopo e relative tubazioni in acciaio inox, viene fatto passare su uno sgrondatore a rulli per eliminare la parte di siero contenuta nelle bacche. Il cubetto sgrondato, mediante una riempitrice volumetrica telescopica, viene avviato al riempimento delle scatole.

LINEA PRODUZIONE DI SUCCO E CONCENTRATO DI POMODORO

La passata ed il concentrato sono ottenuti con la varietà di tipo "tondo". Si riporta di seguito la descrizione del ciclo produttivo inerente la produzione di succo e concentrato di pomodoro a partire dal pomodoro fresco.

Scarico e deposito materie prime (Fase A1): Il pomodoro fresco arriva in fabbrica su automezzi gommati, stivato in cassoni (bins), nel periodo luglio/settembre. All'accettazione in fabbrica, viene effettuato un rigoroso controllo della qualità della materia prima, e successivamente all'esito positivo di tale verifica, si procede alla determinazione del peso e allo stoccaggio nel piazzale identificandone il lotto. L'azienda ha provveduto alla realizzazione, in ottemperanza a quanto prescritto **dall'Ordinanza Em. Sarno n°142/04 art. 1 comma 1**, lungo il piazzale adibito allo scarico ed alla movimentazione della materia prima, di una fognatura che raccoglie tutta l'acqua di lavaggio proveniente da detto piazzale. L'acqua così raccolta viene convogliata al depuratore dell'azienda.

Lavaggio e cernita iniziale (Fase A2): il pomodoro viene prelevato mediante carrelli elevatori ed avviato ai ribalta bins, che provvedono a scaricarlo automaticamente nella linea di lavaggio. Il lavaggio viene effettuato in due fasi successive di cui la prima, prelavaggio, avviene in una vasca munita di agitatore sul fondo che mantiene in costante movimento l'acqua, facilitando la pulizia del prodotto e la separazione del materiale estraneo. Successivamente il prodotto è sottoposto ad un lavaggio finale (secondo lavaggio) mediante getti d'acqua ad alta pressione per una pulizia finale. L'acqua del secondo lavaggio viene riutilizzata nel primo lavaggio del pomodoro, così come richiesto dall' **Ordinanza Em. Sarno n°141/04 art. 1 comma 3**. Dalla fase di lavaggio si passa all'operazione di prima cernita che avviene mediante nastri a rulli rotanti che, nel corso dell'avanzamento, movimentano rotatoriamente il pomodoro facilitandone l'ispezione e la selezione.

Triturazione (Fase A3): è ottenuta mediante apposita macchina, generalmente a forma cilindrica, munita al suo interno di diverse lame che agendo in modo complementare portano alla rottura dei frutti. Successivamente viene riscaldato ad una temperatura >85°C.

Raffinazione e concentrazione (Fase A4): questa fase permette la separazione delle bucce e dei semi dalla polpa e, contemporaneamente, permette la spremitura e la raffinazione del succo che avviene facendo passare la polpa in setacci d'acciaio con fori progressivamente più piccoli tali da omogeneizzare sempre di più il succo. Successivamente il succo viene avviato allo stadio di colmatura dei barattoli di pomodoro

(pelato, polpa, pomodorini) o destinato ad ulteriore concentrazione in modo da ottenere il concentrato di pomodoro.

Aggiunta di ingredienti (Fase A5):

Al succo ottenuto sono aggiunti (a seconda del prodotto da preparare e/o della ricetta che lo compone) gli ingredienti prestabiliti; il prodotto ottenuto, dopo tutti i controlli qualitativi (grado brix, colore, pH, consistenza), viene inviato al riempimento a caldo delle bottiglie o dei vasetti.

Riempimento e confezionamento (Fase A.6.):

Successivamente le bottiglie o i vasetti sono convogliati, tramite nastro trasportatore, a macchine (pallettizzatori) preposte alla formazione di pallets (strati di scatole con interfalde di cartone). Ogni pallet viene codificato, fasciato con film estensibile ed avviato ai magazzini di stoccaggio.

Pastorizzazione e raffreddamento (Fase A7):

La fase successiva del processo è la stabilizzazione termica (pastorizzazione) delle bottiglie o dei vasi; esso avviene facendo passare le stesse in un pastorizzatore continui, alla rinfusa. Dopo un periodo di permanenza specifico a seconda dei formati e dei prodotti, le bottiglie o i vasetti vengono raffreddati a circa 40°C.

Pallettizzazione e/ o incassamento ed etichettaggio (Fase A8): il prodotto dopo essere stato raffreddato viene pallettizzato, ossia le scatole sono sovrapposte le une alle altre su basamenti in legno (pallets) con l'ausilio di interfalde in cartone o plastica; la pallettizzazione può essere eseguita prima e/o dopo l'etichettaggio dei barattoli. L'incassamento in scatole di cartone o plastica di formato diverso avviene, di norma, prima della vendita.

Modifiche al ciclo produttivo introdotte in fase di riesame

Il Gestore nell'ottica di ottimizzare il ciclo produttivo ed adattarsi alle esigenze di mercato intende apportare dello modifiche allo stato attualmente autorizzato, mediante la realizzazione dei seguenti interventi:

- a) Annessione piazzale esterno;
- b) Installazione linea produzione sughi pronti;
- c) Installazione linea asettico;
- d) Installazione linea produzione passata di pomodoro;
- e) Utilizzo di una nuova caldaia;
- f) Sostituzione linea incanalamento pomodoro con vasca polmonatura (ID 4 in elaborato S3);
- g) Sostituzione macchine passatrici/raffinatrici con macchina raffinatrice (ID 41 in elaborato S3);
- h) Installazione pompa trituratrice sulla linea principale (ID 44 in elaborato S3);
- i) Sostituzione pallettizzaotre con una cella di pallettizzazione (ID 52 in elaborato S3);
- j) Installazione nuovo evaporatore (ID 63/B in elaborato S3) in aggiunta all'evaporatore esistente (ID 63/A);
- k) installazione elevatore per trasporto pomodoro (ID 87 in elaborato S3);
- l) Installazione defogliatore a rete (ID 88 in elaborato S3);
- m) installazione vasca di accumulo e pompe monoviti (ID 89, 90, 91, 92, 93 in elaborato S3)
- n) Modifica locali uffici.

Allegati alla presente scheda⁵

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

Planimetria generale - Stato di progetto con indicazione delle modifiche proposte in sede di riesame	S1
Planimetria Layout - Stato di progetto con indicazione delle modifiche proposte in sede di riesame	S2

Eventuali commenti






SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

La ditta **PERANO ENRICO & FIGLI SPA** in riferimento alla scheda in oggetto fornisce, per l'unità produttiva sita nel comune di S. Valentino Torio (SA) la seguente autovalutazione. Essa è stata elaborata tenendo conto delle migliori tecniche disponibili (*Besr Available Techniques, BAT*).

In riferimento alle M.T.D. di seguito trattate, l'azienda dopo aver valutato i tempi ed i costi da sostenere per l'adeguamento di quelle non applicate, ha programmato e di seguito propone un programma di implementazione annuale.

Pertanto verrà utilizzata la seguente legenda:

-  **non applicata**
-  **applicata**
-  **non applicabile**

• **Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) applicabili a tutte le aziende agroalimentari:**

1. M.T.D.: Sistema di gestione ambientale. *Non applicata*
2. M.T.D.: Addestramento del personale. *Applicata*
3. M.T.D.: Adozione di un piano di manutenzione programmato. *Applicata*
4. M.T.D.: Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali. *Applicata*
5. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Installazione dei contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina particolarmente idroesigente). *Non applicata*
6. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime). *Applicata*
7. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riduzione del prelievo dall'esterno – impianto di raffreddamento a torri evaporative). *Applicata*
8. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo di acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto). *Applicata*
9. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, ecc.). *Non applicata*
10. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Impiego di idropultrici a pressione). *Applicata*
11. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua). *Non applicata*
12. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

Ditta richiedente	Sito di
<p>pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi). Applicata</p> <p>13. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili). Applicata</p> <p>14. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile). Non applicabile (da una valutazione effettuata sul bilancio idrico dell'azienda si ritiene che l'applicazione di questa B.A.T. non apporti significativi miglioramenti; in quanto le acque sono già riutilizzate, totalmente come nel caso del raffreddamento del concentratore continuo o parzialmente come nel caso delle acque provenienti dai raffreddamenti dei pastorizzatori che vengono convogliate ai lavaggi del pomodoro)</p> <p>15. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Miglioramento del rendimento delle centrali termiche). Applicata (Il rendimento della centrale termica è stato migliorato mediante i seguenti interventi: Interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita [regolazione dell'eccesso d'aria ai singoli generatori, in funzione della portata di combustibile in ingresso; riduzione della temperatura dei fumi ai singoli camini], Interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta [impostare un valore ottimale dell'eccesso dell'aria]).</p> <p>16. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi). Applicata</p> <p>17. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Deminalizzazione dell'acqua). Applicata (La demineralizzazione dell'acqua avviene mediante un impianto di addolcimento a sale e successivamente un impianto di osmosi inversa).</p> <p>18. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Cogenerazione). Non applicabile</p> <p>19. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione). Non applicata</p> <p>20. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Rifasamento). Applicata (l'azienda ha installato, da diversi anni, lungo la rete di distribuzione dell'energia elettrica gruppi di rifasamento automatico. Il rifasamento automatico è tarato per mantenere costante il valore di $\cos \varphi$ fra 0,9 e 0,92).</p> <p>21. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina). Non applicata</p> <p>22. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore). Applicata</p> <p>23. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento). Applicata (La centrale termica è dotata, su ogni camino, di un impianto per la misurazione in continuo della temperatura e dell'ossigeno).</p> <p>24. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Riduzione dei rischi di emissione da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniacca – NH₃). Non applicabile (nel sito IPPC in oggetto non sono presenti impianti frigoriferi che utilizzano ammoniacca).</p> <p>25. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante cicloni e multi cicloni). Non applicabile (il ciclo produttivo praticato non prevede la sistematica produzione di polveri, derivanti ad es. da essiccazione di prodotti, l'unico impianto che genera polveri negli effluenti gassosi è la centrale termica; essa è munita di abbattitore sul camino di emissione)</p> <p>26. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante filtri a maniche). Non applicabile (vedere M.T.D. 25).</p> <p>27. M.T.D.: Controllo del rumore (Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto). Applicata</p> <p>28. M.T.D.: Controllo del rumore (Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità). Non applicabile (l'applicabilità è indicata per impianti nuovi).</p> <p>29. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto). Applicata (a seguito di un'attenta valutazione costi-benefici degli interventi da effettuare sull'impianto esistente, sono stati privilegiati interventi di contenimento delle emissioni sonore nei reparti con alta presenza di dipendenti [sala pelatura] rispetto a reparti [centrale termica] in cui l'esigua presenza di personale ha fatto propendere per l'utilizzo, da parte del personale presente, di otoprotezioni).</p> <p>30. M.T.D.: Controllo del rumore (Piantumazione di alberi, almeno due filari non allineati, nell'area circostante all'impianto). Non applicabile (lo stabilimento, costruito negli anni 50, non ha un'area circostante in cui piantare alberi).</p> <p>31. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti, vetri a maggiore spessore, doppi vetri, ecc.). Applicata</p> <p>32. M.T.D.: Controllo del rumore (Altri interventi volti alla riduzione del rumore). Non applicata</p> <p>33. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche; prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso</p>	

Ditta richiedente	Sito di
<p>l'uso di griglie, eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un lottatore, possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione di solidi). Applicata</p> <p>34. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso). Applicata (vedere M.T.D. 33).</p> <p>35. M.T.D.: Materie prime (scelta della materia grezza). Applicata (i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto).</p> <p>36. M.T.D.: Materie prime (Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare). Applicata (i prodotti chimici utilizzati ad esempio per il trattamento acque, la pulizia e disinfezione, sono tutti compatibili con le aziende agroalimentari).</p> <p>37. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione). Applicata</p> <p>38. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA). Applicata (l'azienda ha ridotto al minimo l'utilizzo di prodotti chelanti per prevenire la formazione incrostazioni).</p> <p>39. M.T.D.: Impiego di sistemi di lavaggio CIP. Non applicabile (la quasi totalità delle pulizie e sanificazioni effettuate riguardano parti esterne degli impianti e dei reparti, esse vengono effettuate da personale esperto. Non si conoscono metodi e tecniche automatizzate per effettuare tali pulizie).</p> <p>40. M.T.D.: Traffico e movimentazione materiali. Applicata</p> <p>41. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Raccolta differenziata). Applicata</p> <p>42. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo). Applicata</p> <p>43. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Accordo con i fornitori). Applicata</p> <p>44. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento, e degli imballaggi avviati a riciclaggio). Applicata</p> <p>45. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Compattazione dei fanghi). Applicata</p> <p>46. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi fuori terra). Non applicata</p> <p>47. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi interrati). Non applicabile (non sono presenti serbatoi interrati all'interno dell'azienda).</p> <p>48. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione delle tubazioni). Applicata</p> <p>49. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Adozione di solai impermeabili). Applicata</p> <p>50. M.T.D.: Gestione delle sostanze pericolose (Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione). Non applicata</p> <p>• <u>Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per le aziende agroalimentari che producono conserve vegetali:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. M.T.D.: Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità. Applicata (i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto). 2. M.T.D.: Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale (ad es. meccanica, a vapore). Applicata (i sistemi di pelatura sono a vapore di tipo termo fisico). 3. M.T.D.: Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto. Applicata 4. M.T.D.: Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto. Applicata 5. M.T.D.: Installare autoclavi di sterilizzazione con recupero di acqua calda e/o funzionanti a cesto rotante per ridurre i tempi di sterilizzazione e i consumi energetici. Applicata (sono utilizzati impianti di pastorizzazione continua a vapore o a bagnomaria in cui in con la stessa acqua calda si pastorizzano infinite quantità di barattoli). 6. M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione. Applicata (L'acqua utilizzata per il raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione [n°2 pastorizzatori continui rotativi per i barattoli da g 1000 e g 3000] viene costantemente riutilizzata in quanto asservita da un impianto di torri evaporative, il reintegro a tale impianto proviene dal raffreddamento dell'impianto di pastorizzazione dei barattoli da 500 g). 7. M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione. Applicata (L'impianto di concentrazione continua è asservito da una batteria di torri di raffreddamento [quattro moduli] appositamente dedicato). 8. M.T.D.: Installare condensatori a superficie negli evaporatori. Non applicabile (l'applicabilità è prevista solo 	

Ditta richiedente	Sito di
<p style="text-align: center;"><i>per impianti nuovi; in quanto il condensatore a superficie, parte integrante dell'evaporatore, va previsto nella fase di progettazione ed installazione dell'impianto.</i></p> <p>La presente autovalutazione, sull'attuale applicazione e l'applicabilità nel tempo delle M.T.D. generali e specifiche dell'azienda in oggetto, è stata redatta sulla base dei dati forniti dall'Amministratore della società e dallo staff tecnico aziendale.</p>	

Allegati alla presente scheda²	
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.



SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

La Società Enrico Perano & Figli S.P.A. esercita attività di trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno, elencata nell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs 152/2006 e ss. mm. e ii., identificata con codice IPPC 6.4b. Per tale esercizio è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, dalla Giunta Regionale della Campania con D.D. n. 14 del 19/01/2011. L'attività produttiva ha sede nel Comune di San Valentino Torio (SA) in Via Armando Diaz n. 68, in un punto baricentrico tra l'area cimiteriale e l'autostrada A30 Caserta-Salerno. Le aree e le unità immobiliari in cui si svolge l'attività produttiva sono riportate all'Agenzia per il Territorio di Salerno con i seguenti dati identificativi: Foglio 8 p.lle 1820, 2126, 424 sub 3, 4, 5, 7. L'area, ai sensi del vigente strumento urbanistico è classificata quale zona D1 – *Aree industriali, artigianali e commerciali esistenti e di integrazione*. Sull'area non insistono vincoli di natura idrogeologica, ne di natura storica, artistica, archeologica e paesaggistica.

L'Opificio insiste su una superficie di circa 20.428 mq. di cui

- 12.808 mq. coperta
- 7620 mq. scoperta.

Nel computo delle superfici scoperto è già ricompreso il piazzale di nuova realizzazione di cui si richiede l'autorizzazione in fase di riesame.

Fondata da Enrico Perano nel 1955, nel corso degli anni, lo stabilimento ha subito trasformazioni ed ampliamenti sia pomodoro intero pelato

- pomodoro intero non pelato (pomodorini)
- pomodoro non intero pelato
- passata e concentrato di pomodoro.

Grazie ad un'attenta politica aziendale, non disgiunta da una strategia basata sul miglioramento continuo della gamma produttiva, sulla continua ricerca di nuove tecnologie e nuovi prodotti, sull'ottimizzazione dell'efficienza produttiva, sulla continua attenzione del consolidamento della fidelità dei clienti, la Perano Enrico & Figli Spa ha consolidato nel corso degli anni, una posizione di primo piano sia sul mercato domestico che su quello estero, posizionandosi tra le prime aziende del Comparto Agro-Alimentare.

AUTORIZZAZIONI

- Decreto Dirigenziale n. 14 del 19/01/2011 rilasciato dalla Giunta Regionale Campania U.O.D. autorizzazioni ambientali e rifiuti;
- Certificato Prevenzione Incendi rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Salerno

ATTIVITA' IPPC

- Trasformazione Materie prime vegetali > 300 ton / g di prodotto finito

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Trasformazione del pomodoro nei suoi derivati :

- 1) pomodoro pelato
- 2) polpa/cubettato di pomodoro
- 3) pomodorini
- 4) passata e concentrato di pomodoro

La materia prima, dopo un'operazione iniziale di prelavaggio e lavaggio a pressione, viene scottata, pelata e pulita dalle pelli.

Nel caso di pomodoro pelato e pomodorini, la successiva fase è quella di inscatolamento con liquido di governo, pastorizzazione e pallettizzazione.

Nel caso della polpa, la materia subisce un'ulteriore operazione intermedia di cubettatura.

Per la produzione di passata e concentrato, la materia prima dopo la fase di prelavaggio, lavaggio e cernita, viene tritato, centrifugato e raffinato al fine di ottenere un succo che

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. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. 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.

poi viene successivamente concentrato al residuo richiesto prima di essere confezionato.

MATERIE PRIME e AUSILIARIE, ENERGIA UTILIZZATE

- Pomodoro
- Sale
- Acido citrico
- Scatole in banda stagnata
- Coperchi in banda stagnata
- Etichette
- 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

EMISSIONI

Le emissioni in atmosfera significative sono concentrate nel reparto dedito alla produzione di vapore (Centrale termica). Il camino di ogni caldaia è munito di analizzatore automatico in continuo dei seguenti parametri:

- O₂
- Temperatura

Le emissioni idriche derivanti dal processo produttivo sono convogliate, una volta depurate, in un unico pozzetto terminale (denominato pozzetto di prelievo fiscale) situato prima dello scarico nella pubblica fognatura di via Comunale Casatori del comune di San Valentino Torio. Le acque di processo vengono trattate in depuratore chimico fisico presente all'interno dello stabilimento .

Le emissioni sonore rispettano l'attuale normativa vigente

RIFIUTI

I Rifiuti prodotti durante l'attività lavorativa vengono compattati e stoccati in appositi contenitori per lo smaltimento in base alla normativa vigente.

APPROVVIGIONAMENTI

Energia Elettrica : viene acquisita da un Gestore Esterno

Metano : viene acquisito da un Gestore Esterno

Acqua : viene captato dalle falde con pozzi artesiani

MISURE DI PREVENZIONE

Emissioni: I parametri delle emissioni in atmosfera sono giornalmente monitorati, registrati ed archiviati.

Acqua: Le acque reflue sono regolarmente monitorate secondo una procedura interna, controllando il corretto funzionamento del depuratore.

MODIFICHE ALL'IMPIANTO

Il Gestore in fase di riesame dell'autorizzazione richiede autorizzazione all'installazione di nuovi macchinari e modifiche agli esistenti al fine di ottimizzare il processo produttivo. Si riporta di seguito l'elenco sintetico delle modifiche che si intendono apportare.

- a) Annessione piazzale esterno;
- b) Installazione linea produzione sughi pronti;
- c) Installazione linea asettico;

- d) Installazione linea produzione passata di pomodoro;
- e) Utilizzo di una nuova caldaia;
- f) Sostituzione linea incanalamento pomodoro con vasca polmonatura (ID 4 in elaborato S3);
- g) Sostituzione macchine passatrici/raffinatrici con macchina raffinatrice (ID 41 in elaborato S3);
- h) Installazione pompa trituratrice sulla linea principale (ID 44 in elaborato S3);
- i) Sostituzione pallettizzaotre con una cella di pallettizzazione (ID 52 in elaborato S3);
- j) Installazione nuovo evaporatore (ID 63/B in elaborato S3) in aggiunta all'evaporatore esistente (ID 63/A);
- k) installazione elevatore per trasporto pomodoro (ID 87 in elaborato S3);
- l) Installazione defogliatore a rete (ID 88 in elaborato S3);
- m) installazione vasca di accumulo e pompe monoviti (ID 89, 90, 91, 92, 93 in elaborato S3)
- n) Modifica locali uffici.

Allegati alla presente scheda²	
...	
...	
...	
...	
...	

Eventuali commenti	

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «E Bis»: DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT. Codici IPPC 5.3

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC	
Ragione sociale	PERANO ENRICO & FIGLI S.P.A.
Anno di fondazione	1961
Gestore Impianto IPPC	Presidente Consiglio Amministrazione: Perano Vincenzo
Sede Legale	Via Armando Diaz n. 68 – San Valentino Torio (SA)
Sede Operativa	Via Armando Diaz n. 68 – San Valentino Torio (SA)
Codice fiscale/P.IVA	00170370654
Iscrizione CCIAA	Salerno – n. iscrizione 00170370654
UOD di attività	Regione Campania - Unità operativa dirigenziale 50-17-09 “Autorizzazioni ambientali e rifiuti” di Salerno
Codice ISTAT attività	15.33.00
Codice attività IPPC	6.4.b
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	15
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati Occupazionali	59 (valore medio annuo)
Giorni/settimana	6/7
Giorni/anno	90/365
Capacità produttiva	> 300 ton/g

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso del sito: L'attività produttiva ha sede nel Comune di San Valentino Torio (SA) in Via Armando Diaz n. 68 in un punto baricentrico tra l'area cimiteriale e l'autostrada A30 Caserta-Salerno.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4.b	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno ovvero materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale);	> 300 ton/g

Tabella 1 - Attività IPPC

L'attività produttiva è svolta in un sito a destinazione industriale. Le linee di produzione sono situate all'interno di capannoni e sulle aree esterne avviene il solo stoccaggio delle materie prime, del prodotto finito o dei rifiuti prodotti.

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.....	12.808	
	Scoperta pavimentata	6.385 (*)	
	Scoperta non pavimentata	1.235	
	Totale	20.428	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	8	1820, 2126, 424 sub 3-4-5-7
	Scoperta pavimentata		
	Scoperta non pavimentata		

(*) nel computo delle superfici è già compresa l'area di 3.500 mq afferente il piazzale di nuovo annessione di cui alla modifica proposta

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

L'attività produttiva ha sede nel Comune di San Valentino Torio (SA) in Via Armando Diaz n. 68, in un punto baricentrico tra l'area cimiteriale e l'autostrada A30 Caserta-Salerno.

L'area dello stabilimento è ubicata nel quadrante est del Comune di San Valentino Torio e del territorio comunale di Santa Maria Capua Vetere all'interno di un'area industriale e dista circa 750

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

m in linea d'aria dal centro abitato, spostandosi in direzione ovest. L'accesso all'area avviene attualmente direttamente da via Armando Diaz. è presente un ingresso secondario da via Zeccagnuolo. Si riporta di seguito ortofoto con indicazione dell'impianto.

B.1.3 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	Decreto Dirigenziale n. 14 del 19/01/2011	19/01/2020	Giunta Regionale della Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti Salerno	D.lgs n. 152/06 e s.m.i	Nessuna
Scarico acque reflue	Decreto Dirigenziale n. 14 del 19/01/2011	19/01/2020	Giunta Regionale della Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti Salerno	D.lgs n. 152/06 e s.m.i	Nessuna
Rifiuti	Decreto Dirigenziale n. 14 del 19/01/2011	19/01/2020	Giunta Regionale della Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti Salerno	D.lgs n. 152/06 e s.m.i	Nessuna
PROTEZIONE INCENDI	Attestazione di rinnovo periodico del 26/10/2017 prot. n. 22006				

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

La società Perano Enrico & Figli S.p.a., nel sito produttivo di San Valentino Torio (SA) produce conserve alimentari vegetali in barattolo e fusti. L'attività dell'impianto viene svolta nei mesi estivi e mediamente la trasformazione stagionale parte dalla metà di luglio fino alla fine o alla metà di settembre. Durante il resto l'anno l'impianto è fermo e l'attività dell'azienda è rivolta prevalentemente alla vendita del prodotto e alla sua commercializzazione. Sono circa 12 le referenze di pomodoro lavorate dall'azienda Perano Enrico & Figli Spa e commercializzate a marchio Galletto in vari formati, tra pomodorini interi, pelati, passata e a pezzetti. Si tratta di un'ampia gamma di prodotti provenienti solo da coltivazioni tipiche del territorio italiano, ottenuti attraverso la trasformazione di diverse varietà di pomodoro, tra cui rosso lungo e tondo, pomodorini di collina e San Marzano dell'agro nocerino sarnese.

I suddetti prodotti sono ottenuti attraverso diversi cicli di produzione quali quello del pomodoro pelato intero, non pelato intero, della polpa, del succo e del concentrato di pomodoro.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

Contestualmente alla domanda di riesame il Gestore richiede l'autorizzazione per l'installazione di 2 linee aggiuntive di lavorazione:

- installazione linea passata di pomodoro;
- Installazione linea sugli pronti.

B.2.2 Materie prime

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichetta tura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità mensili utilizzate		
									[mese di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	pomodoro	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp	Solido non polverulento	//	//	Pomodoro fresco (lungo, tondo e pomodorini)	Luglio (2019)	2571	Mg
		<input type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma					Agosto (2019)	35145	
		<input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> ms	Settembre (2019)					32492		
				Ottobre (2019)					7302		
				TOT					77810		

Tabella 5 - Materie prime

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 39394 m3 annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 532 m3.

Si tratta di acqua proveniente DA POZZO INDUSTRIALE

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature e dei servizi.

Fase/attività significative o gruppi di esse ⁸	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ⁹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Processo produttivo	Trasformazione e confezionamento pomodoro fresco	19520,32 <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	1155,81 <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	Pomodoro trasformato e confezionato	411,0 <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	24,3 <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
TOTALI ¹⁰						

Rifiuti

Si riporta di seguito l'elenco dei rifiuti prodotti dall'attività

Descrizione del rifiuto	Quantità	Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico
	/anno				
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	1624.23	Lavaggio pomodori	020301	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento
scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	6.92	Cernita materia prima	020304	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento
fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	194.01	Depurazione delle acque reflue di	020305	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.		Industria e commercio di conserve alimentari			
		lavorazione			
Imballaggi di carta e cartone	8.90	Disimballo	150101	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento
Imballaggi di plastica	31.39	Disimballo	150102	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento
Imballaggi di legno	1.80	Disimballo	150103	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento
Imballaggi metallici	12.80	Disimballo	150104	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento
Fanghi delle fosse settiche	2.64	Servizi igienici	200304	Rifiuto speciale non pericoloso	liquido

Tabella 8 – Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

La società Perano Enrico & Figli S.p.a., nel sito produttivo di San Valentino Torio (SA) produce conserve alimentari vegetali in barattolo e fusti. L'attività dell'impianto viene svolta nei mesi estivi e mediamente la trasformazione stagionale parte dalla metà di luglio fino alla fine o alla metà di settembre. Durante il resto l'anno l'impianto è fermo e l'attività dell'azienda è rivolta prevalentemente alla vendita del prodotto e alla sua commercializzazione. Sono circa 12 le referenze di pomodoro lavorate dall'azienda Perano Enrico & Figli Spa e commercializzate a marchio Galletto in vari formati, tra pomodorini interi, pelati, passata e a pezzetti. Si tratta di un'ampia gamma di prodotti provenienti solo da coltivazioni tipiche del territorio italiano, ottenuti attraverso la trasformazione di diverse varietà di pomodoro, tra cui rosso lungo e tondo, pomodorini di collina e San Marzano dell'agro nocerino sarnese.

I suddetti prodotti sono ottenuti attraverso diversi cicli di produzione quali quello del pomodoro pelato intero, non pelato intero, della polpa, del succo e del concentrato di pomodoro.

Contestualmente alla domanda di riesame il Gestore richiede l'autorizzazione per l'installazione di 2 linee aggiuntive di lavorazione:

- installazione linea passata di pomodoro;
- Installazione linea sughi pronti.

Descrizione linea produzione pomodoro pelato intero

Scarico e deposito materie prime (Fase A1): Il pomodoro fresco arriva in fabbrica su automezzi gommati, stivato in cassoni (bins), nel periodo luglio/settembre. All'accettazione in fabbrica, viene effettuato un rigoroso controllo della qualità della materia prima, e successivamente all'esito positivo di tale verifica, si procede alla determinazione del peso e allo stoccaggio nel piazzale identificandone il lotto. L'azienda ha provveduto alla realizzazione, in ottemperanza a quanto

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

prescritto dall'**Ordinanza Em. Sarno n°142/04 art. 1 comma 1**, lungo il piazzale adibito allo scarico ed alla movimentazione della materia prima, di una fognatura che raccoglie tutta l'acqua di lavaggio proveniente da detto piazzale. L'acqua così raccolta viene convogliata al depuratore dell'azienda.

Lavaggio e cernita iniziale (Fase A2): il pomodoro viene prelevato mediante carrelli elevatori ed avviato ai ribalta bins, che provvedono a scaricarlo automaticamente nella linea di lavaggio. Il lavaggio viene effettuato in due fasi successive di cui la prima, prelavaggio, avviene in una vasca munita di agitatore sul fondo che mantiene in costante movimento l'acqua, facilitando la pulizia del prodotto e la separazione del materiale estraneo. Successivamente il prodotto è sottoposto ad un lavaggio finale (secondo lavaggio) mediante getti d'acqua ad alta pressione per una pulizia finale. L'acqua del secondo lavaggio viene riutilizzata nel primo lavaggio del pomodoro, così come richiesto dall' **Ordinanza Em. Sarno n°141/04 art. 1 comma 3**. Dalla fase di lavaggio si passa all'operazione di prima cernita che avviene mediante nastri a rulli rotanti che, nel corso dell'avanzamento, movimentano rotatoriamente il pomodoro facilitandone l'ispezione e la selezione.

Cernita finale del pomodoro pelato (Fase A3): questa operazione viene effettuata sia meccanicamente, mediante "selezionatrici ottiche" a monte della pelatrice termofisica, che manualmente, su piani mobili di acciaio inox da un numero elevato di addetti a valle della scottatura/ pelatura.

Scottatura/pelatura (Fase A4). Il pomodoro fresco, lavato e cernito è quindi avviato alla fase di Scottatura. La scottatura/pelatura avviene in due fasi successive: la pelatrice termofisica provvede al distacco della buccia dal frutto, successivamente mediante il passaggio sui rulli separa pelli avviene l'asportazione totale delle bucce.

Riempimento e confezionamento (Fase A.5.). Il pomodoro pelato è sottoposto ad una ulteriore ispezione visiva (cernita) finale, dove esperte operatrici provvedono ad eliminare l'eventuale frutto non idoneo e da qui tramite tappeti convogliatori viene trasferito ad una serie di macchine che provvedono all' inscatolamento, alla colmatura e all'aggraffatura della scatola.

Riempimento (Fase A5.1): le scatole vuote, tramite un percorso aereo che ne obbliga il capovolgimento in modo da facilitare la caduta di materiale estraneo eventualmente presente, vengono riempite con una quantità prestabilita di bacche.

Colmatura (Fase A5.2): le scatole con i pomodori arrivano, tramite nastri trasportatori, alla colmatrice dove si dosa una quantità prestabilita di succo di pomodoro precedentemente preparato. Il succo di riempimento viene preparato partendo dal pomodoro tipo "tondo", segue un processo di lavaggio e di cernita analogo a quello del pomodoro pelato. Successivamente il pomodoro tondo viene mandato in una macchina dove prima viene triturato e poi riscaldato a temperatura opportuna, infine setacciato e raffinato. Il succo ottenuto viene concentrato al brix desiderato e dopo tutti i

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

controlli qualitativi (grado brix, colore, p.H., consistenza), viene riscaldato alla temperatura di 90°C circa e inviato, mediante tubazioni, alla fase di riempimento e confezionamento delle scatole.

Aggraffatura (Fase A5.3): dopo la colmatura si effettua la chiusura delle scatole con macchine aggraffatrici.

Pastorizzazione e raffreddamento (Fase A6): La fase successiva del processo è la stabilizzazione termica (pastorizzazione) della scatola che avviene immergendo le stesse in pastorizzatori continui, alla rinfusa (scatole da 1000 e 500 g) o rotativi (scatole da 3000 g). Dopo un periodo di permanenza specifico a seconda dei formati e dei prodotti, i barattoli vengono raffreddati a circa 40°C.

Pallettizzazione e/ o incassamento ed etichettaggio (Fase A7): il prodotto dopo essere stato raffreddato viene pallettizzato, ossia le scatole sono sovrapposte le une alle altre su basamenti in legno (pallets) con l'ausilio di interfalde in cartone o plastica; la pallettizzazione può essere eseguita prima e/o dopo l'etichettaggio dei barattoli. L'incassamento in scatole di cartone o plastica di formato diverso avviene, di norma, prima della vendita.

Descrizione produzione pomodoro non pelato intero – pomodorini

La produzione di pomodoro non pelato intero presenta, tranne la fase di scottatura/pelatura, le stesse fasi descritte per il pomodoro pelato.

Descrizione produzione pomodoro non pelato intero – pomodorini

La produzione di pomodoro non pelato intero presenta, tranne la fase di scottatura/pelatura, le stesse fasi descritte per il pomodoro pelato.

Descrizione produzione pomodoro non pelato intero – polpa

La produzione di pomodoro non pelato intero - polpa presenta le stesse fasi descritte per il pomodoro pelato, con l'aggiunta, dopo la "cernita finale del pomodoro pelato" e prima del "riempimento", di una fase definita di "cubettatura". Il pomodoro pelato è sottoposto ad una ulteriore ispezione visiva finale, dove esperte operatrici provvedono ad eliminare l'eventuale frutto non idoneo successivamente viene inviato in una macchina "cubettatrice" dove i frutti vengono tagliati a cubetti. Il prodotto ottenuto viene raccolto in vasche dalle quali, tramite pompe idonee allo scopo e relative tubazioni in acciaio inox, viene fatto passare su uno sgrondatore a rulli per eliminare la parte di siero contenuta nelle bacche. Il cubetto sgrondato, mediante una riempitrice volumetrica telescopica, viene avviato al riempimento delle scatole.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

1.1 Descrizione produzione di succo e concentrato di pomodoro

La passata ed il concentrato sono ottenuti con la varietà di tipo "tondo". Si riporta di seguito la descrizione del ciclo produttivo inerente la produzione di succo e concentrato di pomodoro a partire dal pomodoro fresco.

Scarico e deposito materie prime (Fase A1): Il pomodoro fresco arriva in fabbrica su automezzi gommati, stivato in cassoni (bins), nel periodo luglio/settembre. All'accettazione in fabbrica, viene effettuato un rigoroso controllo della qualità della materia prima, e successivamente all'esito positivo di tale verifica, si procede alla determinazione del peso e allo stoccaggio nel piazzale identificandone il lotto. L'azienda ha provveduto alla realizzazione, in ottemperanza a quanto prescritto **dall'Ordinanza Em. Sarno n°142/04 art. I comma I**, lungo il piazzale adibito allo scarico ed alla movimentazione della materia prima, di una fognatura che raccoglie tutta l'acqua di lavaggio proveniente da detto piazzale. L'acqua così raccolta viene convogliata al depuratore dell'azienda.

Lavaggio e cernita iniziale (Fase A2): il pomodoro viene prelevato mediante carrelli elevatori ed avviato ai ribalta bins, che provvedono a scaricarlo automaticamente nella linea di lavaggio. Il lavaggio viene effettuato in due fasi successive di cui la prima, prelavaggio, avviene in una vasca munita di agitatore sul fondo che mantiene in costante movimento l'acqua, facilitando la pulizia del prodotto e la separazione del materiale estraneo. Successivamente il prodotto è sottoposto ad un lavaggio finale (secondo lavaggio) mediante getti d'acqua ad alta pressione per una pulizia finale. L'acqua del secondo lavaggio viene riutilizzata nel primo lavaggio del pomodoro, così come richiesto dall' **Ordinanza Em. Sarno n°141/04 art. I comma 3**. Dalla fase di lavaggio si passa all'operazione di prima cernita che avviene mediante nastri a rulli rotanti che, nel corso dell'avanzamento, movimentano rotatoriamente il pomodoro facilitandone l'ispezione e la selezione.

Triturazione (Fase A3): è ottenuta mediante apposita macchina, generalmente a forma cilindrica, munita al suo interno di diverse lame che agendo in modo complementare portano alla rottura dei frutti. Successivamente viene riscaldato ad una temperatura >85°C.

Raffinazione e concentrazione (Fase A4): questa fase permette la separazione delle bucce e dei semi dalla polpa e, contemporaneamente, permette la spremitura e la raffinazione del succo che avviene facendo passare la polpa in setacci d'acciaio con fori progressivamente più piccoli tali da omogeneizzare sempre di più il succo. Successivamente il succo viene avviato allo stadio di colmatura dei barattoli di pomodoro (pelato, polpa, pomodorini) o destinato ad ulteriore concentrazione in modo da ottenere il concentrato di pomodoro.

Aggiunta di ingredienti (Fase A5):

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

Al succo ottenuto sono aggiunti (a seconda del prodotto da preparare e/o della ricetta che lo compone) gli ingredienti prestabiliti; il prodotto ottenuto, dopo tutti i controlli qualitativi (grado brix, colore, pH, consistenza), viene inviato al riempimento a caldo delle bottiglie o dei vasetti.

Riempimento e confezionamento (Fase A.6.).

Successivamente le bottiglie o i vasetti sono convogliati, tramite nastro trasportatore, a macchine (pallettizzatori) preposte alla formazione di pallets (strati di scatole con interfalde di cartone). Ogni pallet viene codificato, fasciato con film estensibile ed avviato ai magazzini di stoccaggio.

Pastorizzazione e raffreddamento (Fase A7):

La fase successiva del processo è la stabilizzazione termica (pastorizzazione) delle bottiglie o dei vasi; esso avviene facendo passare le stesse in un pastore continuo, alla rinfusa. Dopo un periodo di permanenza specifico a seconda dei formati e dei prodotti, le bottiglie o i vasetti vengono raffreddati a circa 40°C.

Pallettizzazione e/ o incassamento ed etichettaggio (Fase A8): il prodotto dopo essere stato raffreddato viene pallettizzato, ossia le scatole sono sovrapposte le une alle altre su basamenti in legno (pallets) con l'ausilio di interfalde in cartone o plastica; la pallettizzazione può essere eseguita prima e/o dopo l'etichettaggio dei barattoli. L'incassamento in scatole di cartone o plastica di formato diverso avviene, di norma, prima della vendita.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera dello stabilimento sono localizzate nei punti di emissione, come indicati nella Relazione emissioni in atmosfera e nella Planimetria dei punti di campionamento e di emissione.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in tabella 9 (vedi anche scheda di riferimento – scheda L)

Sezione L.1: EMISSIONI						
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinari o che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]	Inquinanti
						Tipologia

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"–impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"–impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'**origine dell'effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Conce [mg/N]
EA1	EA1		CALDAIA	EA1		9.120	Ossidi di azoto	
							Ossidi di zolfo	
							polveri	
EA2	EA2		CALDAIA	EA2		12.886	Ossidi di azoto	
							Ossidi di zolfo	
							polveri	
EA3	EA3		Pastorizzazione	-	-	-	Vapore acqueo	-
EA4	EA4		Pastorizzazione	-	-	-	Vapore acqueo	-
EA5	EA5		CALDAIA di nuova installazione	EA5		12.886 (STIMAT A)	Ossidi di azoto	
							Ossidi di zolfo	
							polveri	

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le emissioni idriche prodotte dall'azienda sono, sostanzialmente, di quattro tipi:

- Acque reflue di lavorazione
- Acque meteoriche
- Acque di dilavamento piazzale
- Acque reflue dei 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 successive modifiche ed integrazioni) per gli scarichi in pubblica fognatura. Lo scarico finale delle acque reflue depurate è unico (indicato nell'Allegato T1 "Planimetria rete acque nere e tecnologiche" come "PF1").

Acque meteoriche: le acque meteoriche provenienti dai tetti dei capannoni vengono raccolte nello stesso sistema fognario utilizzato per le acque reflue (indicato nell'Allegato T1 "Planimetria rete acque nere e tecnologiche" con la dicitura: *percorso acque reflue e meteoriche e di dilavamento*) e convogliate in fogna comunale attraverso lo scarico denominati "PF1".

Acque di dilavamento dei piazzali: le acque di dilavamento del piazzale antistante l'ingresso dello stabilimento, durante il normale svolgimento dell'attività produttiva, sono intercettate e convogliate all'impianto di depurazione come si evince dalla planimetria allegata (T1). In presenza di eventi pluviali significativi, al fine di evitare allagamenti del piazzale e delle aree circostanti, tenuto conto che l'impianto di depurazione non garantirebbe il normale rendimento in presenza di significativi aumenti di portata, è stato posizionato un by pass (munito di sigillo alfanumerico) che consente il

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

deflusso delle acque meteoriche direttamente nella pubblica fognatura, previo passaggio per il microstaccio finale.

L'annessione del piazzale previsto in fase di riesame comporta l'aggiunta di un'area impermeabile avente una superficie scolante di circa 3.500 mq. Al fine di consentire il regolare deflusso delle acque meteoriche il piazzale dispone di una rete di raccolta delle acque di dilavamento costituita da una griglia di raccolta, posta in corrispondenza del passo carrabile su via Zeccagnuolo e n. 2 caditoie in ghisa sferoidale collegate tra di loro tramite tubazioni in PVC sottotraccia, che convogliano, le acque raccolte sul piazzale, a n. 2 impianti di prima pioggia costituiti ognuno da una vasca di sedimentazione e disoleazione, nonché filtro a coalescenza, dove subiscono il trattamento epurativo. Le acque trattate vengono poi raccordate sempre mediante tubazione in PVC sottotraccia alla rete dell'opificio industriale e convogliate all'impianto di depurazione.

Acque reflue provenienti dai servizi igienici: I reflui derivanti dai servizi igienici vengono convogliati in una vasca a tenuta, periodicamente sono smaltiti da ditte autorizzate.

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						
1	PF1	Periodico 12 h/giorno 74 gg/anno	fognatura	2019*	517		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	S		
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE			fognatura	2019*	517		<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S

Tabella 10 -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Si allega relazione tecnica sulla rumorosità redatta dal laboratorio di analisi chimiche Analysis srl. Dalla lettura della relazione si evince che l'attività rispetta i limiti di emissione acustica.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

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

B.4 QUADRO INTEGRATO

• Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) applicabili a tutte le aziende agroalimentari:

1. M.T.D.: Sistema di gestione ambientale. *Non applicata*
2. M.T.D.: Addestramento del personale. *Applicata*
3. M.T.D.: Adozione di un piano di manutenzione programmato. *Applicata*
4. M.T.D.: Riduzione degli scarti e delle emissioni in fase di ricevimento delle materie prime e dei materiali. *Applicata*
5. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Installazione dei contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina particolarmente idroesigente). *Non applicata*
6. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Separazione delle acque di processo dalle altre per un possibile riutilizzo di queste ultime). *Applicata*
7. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riduzione del prelievo dall'esterno – impianto di raffreddamento a torri evaporative). *Applicata*
8. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo di acque di raffreddamento e delle acque delle pompe da vuoto). *Applicata*

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

9. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta della rubinetteria, dei servizi igienici, ecc.). **Non applicata**

10. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Impiego di idropulitrici a pressione). **Applicata**

11. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua). **Non applicata**

12. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi). **Applicata**

13. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili). **Applicata**

14. M.T.D.: Riduzione dei consumi di acqua (Riutilizzo delle acque provenienti dai depuratori per operazioni nelle quali non sia previsto l'uso di acqua potabile). **Non applicabile** (da una valutazione effettuata sul bilancio idrico dell'azienda si ritiene che l'applicazione di questa B.A.T. non apporti significativi miglioramenti; in quanto le acque sono già riutilizzate, totalmente come nel caso del raffreddamento del concentratore continuo o parzialmente come nel caso delle acque provenienti dai raffreddamenti dei pastorizzatori che vengono convogliate ai lavaggi del pomodoro)

15. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Miglioramento del rendimento delle centrali termiche). **Applicata** (Il rendimento della centrale termica è stato migliorato mediante i seguenti interventi: Interventi di riduzione delle perdite di calore nei fumi in uscita [regolazione dell'eccesso d'aria ai singoli generatori, in funzione della portata di combustibile in ingresso; riduzione della temperatura dei fumi ai singoli camini], Interventi di riduzione sulle perdite per combustione incompleta [impostare un valore ottimale dell'eccesso dell'aria]).

16. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Coibentazioni delle tubazioni di trasporto di fluidi caldi e freddi). **Applicata**

17. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Demineralizzazione dell'acqua). **Applicata** (La demineralizzazione dell'acqua avviene mediante un impianto di addolcimento a sale e successivamente un impianti di osmosi inversa).

18. M.T.D.: Riduzione dei consumi energetici (Cogenerazione). **Non applicabile**

19. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Impiego di motori elettrici ad alto rendimento in sostituzione di motori elettrici di efficienza standard soggetti a revisione). **Non applicata**

20. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Rifasamento). **Applicata** (l'azienda ha installato, da diversi anni, lungo la rete di distribuzione dell'energia elettrica gruppi di rifasamento automatico. Il rifasamento automatico è tarato per mantenere costante il valore di $\cos \sim$ fra 0,9 e 0,92).

21. M.T.D.: Uso efficiente dell'energia elettrica (Installazione di contatori su ciascun comparto produttivo e/o su ciascuna macchina). **Non applicata**

22. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Sostituzione dei combustibili liquidi con combustibili gassosi per il funzionamento degli impianti di generazione del calore). **Applicata**

23. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Controllo in continuo dei parametri della combustione e del rendimento). **Applicata** (La centrale termica è dotata, su ogni camino, di un impianto per la misurazione in continuo della temperatura e dell'ossigeno).

24. M.T.D.: Controllo emissioni in atmosfera (Riduzione dei rischi di emissione da parte di impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca – NH₃). **Non applicabile** (nel sito IPPC in oggetto non sono presenti impianti frigoriferi che utilizzano ammoniaca).

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

25. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante cicloni e multi cicloni). **Non applicabile** (il ciclo produttivo praticato non prevede la sistematica produzione di polveri, derivanti ad es. da essiccazione di prodotti, l'unico impianto che genera polveri negli effluenti gassosi è la centrale termica; essa è munita di abbattitore sul camino di emissione)

26. M.T.D.: Abbattimento polveri (Abbattimento polveri mediante filtri a maniche). **Non applicabile** (vedere M.T.D. 25).

27. M.T.D.: Controllo del rumore (Utilizzo di un materiale multi-strato fonoassorbente per i muri interni dell'impianto). **Applicata**

28. M.T.D.: Controllo del rumore (Muri esterni costruiti con materiale amorfo ad alta densità). **Non applicabile** (l'applicabilità è indicata per impianti nuovi).

29. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione dei livelli sonori all'interno dell'impianto). **Applicata** (a seguito di un'attenta valutazione costi-benefici degli interventi da effettuare sull'impianto esistente, sono stati privilegiati interventi di contenimento delle emissioni sonore nei reparti con alta presenza di dipendenti [sala pelatura] rispetto a reparti [centrale termica] in cui l'esigua presenza di personale ha fatto propendere per l'utilizzo, da parte del personale presente, di otoprotettori).

30. M.T.D.: Controllo del rumore (Piantumazione di alberi, almeno due filari non allineati, nell'area circostante all'impianto). **Non applicabile** (lo stabilimento, costruito negli anni 50, non ha un'area circostante in cui piantare alberi).

31. M.T.D.: Controllo del rumore (Riduzione del numero di finestre o utilizzo di infissi maggiormente isolanti, vetri a maggiore spessore, doppi vetri, ecc.). **Applicata**

32. M.T.D.: Controllo del rumore (Altri interventi volti alla riduzione del rumore). **Non applicata**

33. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (Riduzione del carico di solidi e di colloidali al trattamento per mezzo di diverse tecniche; prevenire la stagnazione di acqua, eliminare preventivamente i solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminare il grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici, adoperare un lottatore, possibilmente con l'aggiunta di flocculanti, per l'ulteriore eliminazione di solidi). **Applicata**

34. M.T.D.: Trattamenti di depurazione delle acque (Riduzione dei consumi energetici per mezzo dell'utilizzo di una sezione di equalizzazione delle acque di scarico e del corretto dimensionamento dell'impianto di trattamento stesso). **Applicata** (vedere M.T.D. 33).

35. M.T.D.: Materie prime (scelta della materia grezza). **Applicata** (i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto).

36. M.T.D.: Materie prime (Valutazione e controllo dei rischi presentati dai prodotti chimici utilizzati nell'industria alimentare). **Applicata** (i prodotti chimici utilizzati ad esempio per il trattamento acque, la pulizia e disinfezione, sono tutti compatibili con le aziende agroalimentari).

37. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso dei prodotti di disinfezione). **Applicata**

38. M.T.D.: Materie prime (Scelta di alternative valide nell'uso di prodotti chelanti al fine di minimizzare l'uso di EDTA). **Applicata** (l'azienda ha ridotto al minimo l'utilizzo di prodotti chelanti per prevenire la formazione incrostazioni).

39. M.T.D.: Impiego di sistemi di lavaggio CIP. **Non applicabile** (la quasi totalità delle pulizie e sanificazioni effettuate riguardano parti esterne degli impianti e dei reparti, esse vengono effettuate da personale esperto. Non si conoscono metodi e tecniche automatizzate per effettuare tali pulizie).

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

40. M.T.D.: Traffico e movimentazione materiali. **Applicata**
41. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Raccolta differenziata). **Applicata**
42. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione dei rifiuti da imballaggio anche per mezzo del loro riutilizzo o del loro riciclo). **Applicata**
43. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Accordo con i fornitori). **Applicata**
44. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Riduzione volumetrica dei rifiuti assimilabili agli urbani (RSAU) destinati allo smaltimento, e degli imballaggi avviati a riciclaggio). **Applicata**
45. M.T.D.: Gestione dei rifiuti (Compattazione dei fanghi). **Applicata**
46. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi fuori terra). **Non applicata**
47. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione dei serbatoi interrati). **Non applicabile** (*non sono presenti serbatoi interrati all'interno dell'azienda*).
48. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Gestione delle tubazioni). **Applicata**
49. M.T.D.: Suolo e acque sotterranee (Adozione di solai impermeabili). **Applicata**
50. M.T.D.: Gestione delle sostanze pericolose (Gestione delle sostanze pericolose – buone pratiche di gestione). **Non applicata**

• **Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per le aziende agroalimentari che producono conserve vegetali:**

- M.T.D.: Minimizzare le perdite di materia grezza vegetale nelle fasi di conferimento, scarico, stoccaggio e valutazione dell'idoneità. **Applicata** (*i contratti di conferimento della materia prima contengono rigorosi parametri atti a definire gli standard minimi di accettabilità del prodotto*).
- M.T.D.: Privilegiare i sistemi di pelatura a minor impatto ambientale (ad es. meccanica, a vapore). **Applicata** (*i sistemi di pelatura sono a vapore di tipo termo fisico*).
- M.T.D.: Controllare l'efficacia dei sistemi di stoccaggio temporaneo e di confezionamento per evitare inutili perdite di prodotto. **Applicata**
- M.T.D.: Utilizzo di sistemi di raccolta meccanica al termine della lavorazione per evitare inutili perdite di prodotto. **Applicata**
- M.T.D.: Installare autoclavi di sterilizzazione con recupero di acqua calda e/o funzionanti a cesto rotante per ridurre i tempi di sterilizzazione e i consumi energetici. **Applicata** (*sono utilizzati impianti di pastorizzazione continua a vapore o a bagnomaria in cui in con la stessa acqua calda si pastorizzano infinite quantità di barattoli*).
- M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione. **Applicata** (*L'acqua utilizzata per il raffreddamento degli impianti di trattamento termico di stabilizzazione [n°2 pastorizzatori continui rotativi per i barattoli da g 1000 e g 3000] viene costantemente riutilizzata in quanto asservita da un impianto di torri evaporative, il reintegro a tale impianto proviene dal raffreddamento dell'impianto di pastorizzazione dei barattoli da 500 g*).
- M.T.D.: Installare torri evaporative per l'acqua di raffreddamento degli impianti di abbattimento dei vapori di concentrazione. **Applicata** (*L'impianto di concentrazione continua è asservito da una batteria di torri di raffreddamento [quattro moduli] appositamente dedicato*).
- M.T.D.: Installare condensatori a superficie negli evaporatori. **Non applicabile** (*l'applicabilità è prevista solo per impianti nuovi; in quanto il condensatore a superficie, parte integrante dell'evaporatore, va previsto nella fase di progettazione ed installazione dell'impianto*).

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

La presente autovalutazione, sull'attuale applicazione e l'applicabilità nel tempo delle M.T.D. generali e specifiche dell'azienda in oggetto, è stata redatta sulla base dei dati forniti dall'Amministratore della società e dallo staff tecnico aziendale.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 4 punti di emissione in atmosfera, come da relazione allegata.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinari o che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti				
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
EA1	EA1		CALDAIA	EA1		9.120	Ossidi di azoto				19.2	155.5
							Ossidi di zolfo			12	*	*
							polveri				*	*
EA2	EA2		CALDAIA	EA2		12.886	Ossidi di azoto				28.5	326.1
							Ossidi di zolfo			12	*	*
							polveri				*	*
EA3	EA3		Pastorizzazione	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	-	-	-
EA4	EA4		Pastorizzazione	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	-	-	-
EA5	EA5		CALDAIA di nuova installazione	EA5		12.886 (STIMAT A)	Ossidi di azoto				28.5	326.1
							Ossidi di zolfo			12	*	*

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);

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

- 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;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Non sono previste situazioni gestionali di fasi in transitorio, il funzionamento dell'impianto è in condizione di regime.

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
-	-	-	-	-	-	-

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento è presente uno scarico idrico derivante dall'impianto di trattamento delle acque che l'azienda effettua.

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.

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.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

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 San Valentino Torio 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.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Nel Luglio 2002, con delibera n° 3 è stata recepita dal comune, la zonizzazione acustica del territorio. La classificazione della zona attribuisce la CLASSE III, e pertanto tutte le attività che risiedono in tale perimetro, devono rispettare i seguenti limiti di emissione acustica:

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06.00-22.00)	Notturmo (22.00-06.00)
IV. aree di intensa attività umana Rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare locale, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.	60	50

B.5.3.2 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.5.3.3 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.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

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 San Valentino Torio e all'ARPAC Dipartimentale di Salerno

B.5.4 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) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- d) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

Il gestore deve garantire che le operazioni 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.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo allegato.

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.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
--	--

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.

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità mensili utilizzate		
									[mese di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	pomodoro	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input checked="" type="checkbox"/> mp	Solido non polverulento	//	//	Pomodoro fresco (lungo, tondo o pomodorini)	Luglio (2019)	2571	Mg
		<input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> ma					Agosto (2019)	35145	
		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms					Settembre (2019)	32492	
									Ottobre (2019)	7302	
									TOT	77510	

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari



SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto				
Pozzo	39394		532	
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

¹ - I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI****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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		
1	PF1	Periodico 12 h/giorno 74 gg/anno	fognatura	2019*	517		<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE			fognatura	2019*	517		<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari

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)	Flusso di massa	Unità di misura

Presenza di sostanze pericolose⁸

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.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	NO	SI

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

⁹ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1					
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 <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico ¹⁰	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima
	Media
	Massima
Periodo con portata nulla ¹¹ (g/a)	

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Gori

4/5

¹⁰ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹¹ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari

Allegati alla presente scheda

Planimetria rete acque meteoriche	T1
Planimetria rete acque reflue industriali	T2
Autocontrolli anno 2019	Y.3

Eventuali commenti



SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	1624.23		Lavaggio pomodori	020301	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	6.92		Cernita materia prima	020304	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	194.01		Depurazione delle acque reflue di lavorazione	020305	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13/R3	
Imballaggi di carta e cartone	8.90		Disimballo	150101	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Imballaggi di plastica	31.39		Disimballo	150102	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Imballaggi di legno	1.80		Disimballo	150103	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Imballaggi metallici	12.80		Disimballo	150104	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	
Fanghi delle fosse settiche	2.64		Servizi igienici	200304	Rifiuto speciale non pericoloso	liquido	D8	

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi	Non pericolosi						
	<i>t/anno m³/anno</i>	<i>t/anno m³/anno</i>						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti		1624.23	temporaneo	piazzale		vasca	smaltimento	020301
scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		6.92	temporaneo	piazzale		vasca	smaltimento	020304
fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		194.01	temporaneo	piazzale		vasca	smaltimento	020305
Imballaggi di carta e cartone		8.90	temporaneo	tettoia		ceste	recupero	150101
Imballaggi di plastica		31.39	temporaneo	tettoia		ceste	recupero	150102
Imballaggi di legno		1.80	temporaneo	tettoia		ceste	recupero	150103
Imballaggi metallici		12.80	temporaneo	tettoia		ceste	recupero	150104
Fanghi delle fosse settiche		2.64	temporaneo	Vasca settica		Vasca settica	smaltimento	200304

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		t/anno	m ³ /anno		

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		t/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰	Estremi Allegato
Planimetria generale aree gestioni rifiuti	V

Eventuali commenti

4/4

¹⁰ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione del D.P.R. 203/88* ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 del D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinari o che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		<i>Inquinanti</i>					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
EA1	EA1		CALDAIA	EA1		9.120	Ossidi di azoto				19.2	155.5
							Ossidi di zolfo			12	*	*
							polveri				*	*
EA2	EA2		CALDAIA	EA2		12.886	Ossidi di azoto				28.5	326.1
							Ossidi di zolfo			12	*	*
							polveri				*	*
EA3	EA3		Pastorizzazione	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	-	-	-
EA4	EA4		Pastorizzazione	-	-	-	Vapore acqueo	-	-	-	-	-
EA5	EA5		CALDAIA di nuova installazione	EA5		12.886 (STIMAT A)	Ossidi di azoto				28.5	326.1
							Ossidi di zolfo			12	*	*

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

³ - Indicare il nome ed il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

¹⁰ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.

Industria e commercio di conserve alimentari

							polveri				*	*
--	--	--	--	--	--	--	----------------	--	--	--	---	---

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

--

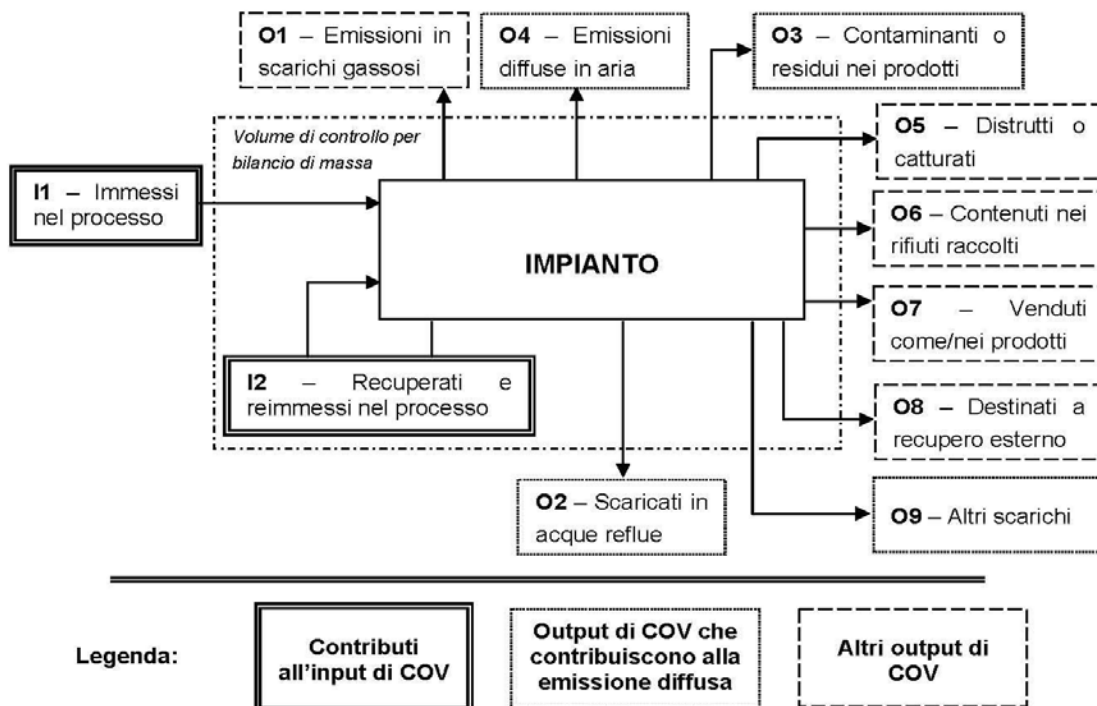
Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
<p>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).</p>		
<p>Sistemi di misurazione in continuo.</p>		

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da kg C/h a kg COV/h e viceversa:

$$kg\ COV/h = [(peso\ molecolare\ Miscela) * (kg\ C/h)] / [peso\ C\ medio\ nella\ miscela\ di\ solventi]$$

$$kg\ C/h = [(peso\ C\ medio\ nella\ miscela) * (kg\ COV/h)] / [peso\ molecolare\ Miscela]$$

¹² - La presente Sezione dovrà essere compilata **solo** dalle Imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 44/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³	Dal ____ al ____
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

INPUT ¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

¹⁵ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

ALLEGATI

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W1
Risultati autocontrolli emissioni in atmosfera anno 2019	Y5

Eventuali commenti	
<p>* Il valore limite di emissione per le polveri si considera rispettato se viene utilizzato metano o GPL</p>	

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4^a colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

¹⁷ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5^a colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------



SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹
--

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.334/99	<input checked="" type="checkbox"/>	NO
	<input type="checkbox"/>	SI
	<input type="checkbox"/>	notifica
	<input type="checkbox"/>	notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	
	Y...
	Y...

Eventuali commenti

¹ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------



SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>	
	Se si			
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	ENTRAMBE <input type="checkbox"/>
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
	Se si:			
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
	Se si:			
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/>	non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>	
	In caso di non rispetto dei limiti			
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
	Se si			
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria		
	Se no:			
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata		
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata		
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata		
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
N11a	Se si	Allegare la documentazione		

¹ - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	IV
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	IV

Allegati alla presente scheda	
Relazione Tecnica sulla rumorosità	Z

Eventuali commenti

² - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

³ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.



SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento

2018

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE¹

Impianto / fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
				Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
	Caldaia EA1	Metano	947	12550	9207,7	0	L'energia elettrica non viene prodotta direttamente dall'azienda ma interamente acquisita dall'esterno		
	Caldaia EA2	Metano	1061	13950	10312,62	0			
	Caldaia di nuova installazione 67/A	Metano	1000	13000	10450,00	0			
TOTALE				39500	29970,32	0			

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	1155,812	Contratto di fornitura elettrica
Energia termica	0	L'energia termica viene prodotta direttamente dall'azienda

¹- Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.

²- Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³- Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).

⁴- Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

⁵- Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

⁶- Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.		Industria e commercio di conserve alimentari				
Anno di riferimento						
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO⁷						
Fase/attività significative o gruppi di esse ⁸	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ⁹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Processo produttivo	Trasformazione e confezionamento pomodoro fresco	19520,32	1155,81	Pomodoro trasformato e confezionato	411,0	24,3
		<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
TOTALI¹⁰						

Allegati alla presente scheda	

⁷ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

⁸ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

⁹ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

¹⁰ - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

Ditta richiedente: Enrico Perano & figli S.P.A.	Industria e commercio di conserve alimentari
---	--

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh) ¹¹	
Energia termica (MWh) ¹²	

Eventuali commenti

¹¹ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

¹² - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.