

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹****1. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO INDUSTRIALE**

Lo stabilimento Fiordagosto si trova in Località Staglioni – Zona Industriale del Comune di Oliveto Citra (SA) - ed è identificato catastalmente al Foglio 3, particelle 678 – 679 - 630 del NCEU. Dal punto di vista urbanistico, nel vigente PRG tale area è classificata come “Zona D3-1 Produttiva Industriale art. 32 L.219/81”. Le coordinate geografiche (sistema WGS) sono 40.4249 N e 15.1432 E, misurate al cancello d’ingresso principale dello stabilimento (lotto 12).

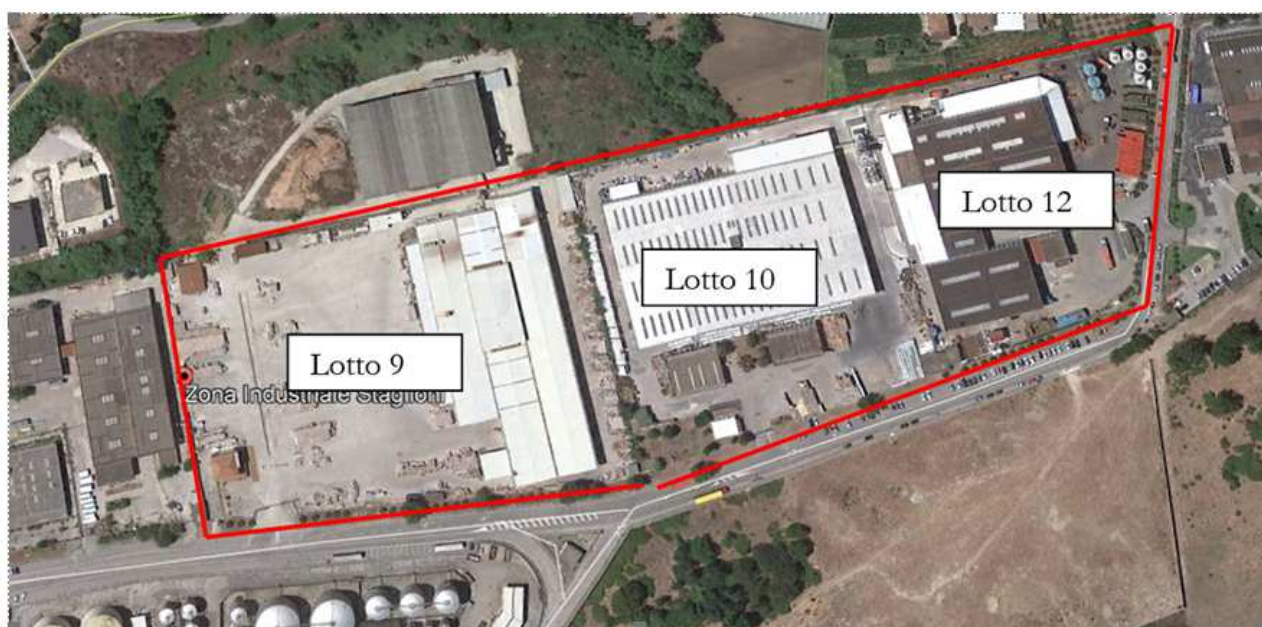


Fig. 1 – foto aerea con indicazione dell’unità produttiva della Fiordagosto Srl

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

Il complesso industriale ha estensione complessiva di 75.626 mq, suddivisa in aree coperte (30.720 mq) e piazzali scoperti (44.906 mq), interamente pavimentati. Le strutture coperte sono costituite dai corpi di fabbrica di seguito descritti:

Lotto 12: presenta una palazzina uffici su due livelli, un locale reception e logistica posto all'ingresso dell'insediamento, un capannone con annesso tettoie metalliche destinato a lavorazione materia prima, un deposito di imballaggi e un locale per le centrali termiche.

Lotto 10: ospita il nuovo reparto confezionamento e gli impianti per il confezionamento passata, sia in fusti asettici, sia in bottiglie di vetro. E' anche presente una seconda struttura in opera, destinata a deposito materiali vari e rifiuti, e un locale destinato ufficio logistica.

Lotto 9 (definito anche lotto 630 dal nome della particella): qui è presente un capannone da circa 10.000 mq adibito a deposito, e una palazzina civile bilivello, al momento non utilizzata.

Intorno ai corpi di fabbrica vi sono le superfici scoperte, usate per stoccaggio imballaggi, fusti di passata a tenuta, circolazione interna e piazzali di carico – scarico imballaggi e prodotto finito.

Completano l'insediamento i locali destinati a impianti e sottoservizi tecnici quali le cabine di trasformazione energia elettrica, la cabina di riduzione del metano, e gli impianti di processo quali serbatoi di stoccaggio acqua e gli evaporatori.

I piazzali scoperti sono infine destinati alla circolazione interna di carrelli elevatori e autotreni, a deposito di rifiuti (Aree ecologiche A-B), semilavorati (fusti asettico) e imballaggi in legno e metallo (fusti vuoti)

Risultano a servizio dello stabilimento i seguenti impianti e sottoservizi tecnologici:

- Tre cabine di arrivo ENEL e quattro di trasformazione corrente MT/BT, dalle quali dipartono le reti di distribuzione energia elettrica alle varie utenze
- Una cabina di riduzione metano con correlata rete di adduzione gas alle centrali termiche
- Una centrale termica con due caldaie per la produzione di vapore da 10,1 e 15,5 MW
- Due centrali pneumatiche con rete di distribuzione aria compressa;
- Un serbatoio fuoriterra di gasolio per autotrazione da 5 mc
- Sili metallici per deposito e rilancio acqua di processo (volume circa 900 mc.)
- Tre vasche di riserva idrica antincendio (45, 72 e 120 mc), gruppo di pressurizzazione e reti distribuzione acqua antincendio ad anello (una per ciascuno dei tre lotti).
- Due impianti di trattamento acque di prima pioggia (asserviti ai lotti 9 e 10)
- Un impianto di trattamento reflui industriali (chimico fisico a flottazione) situato nel lotto 12

2. DATI IDENTIFICATIVI DELL'AZIENDA

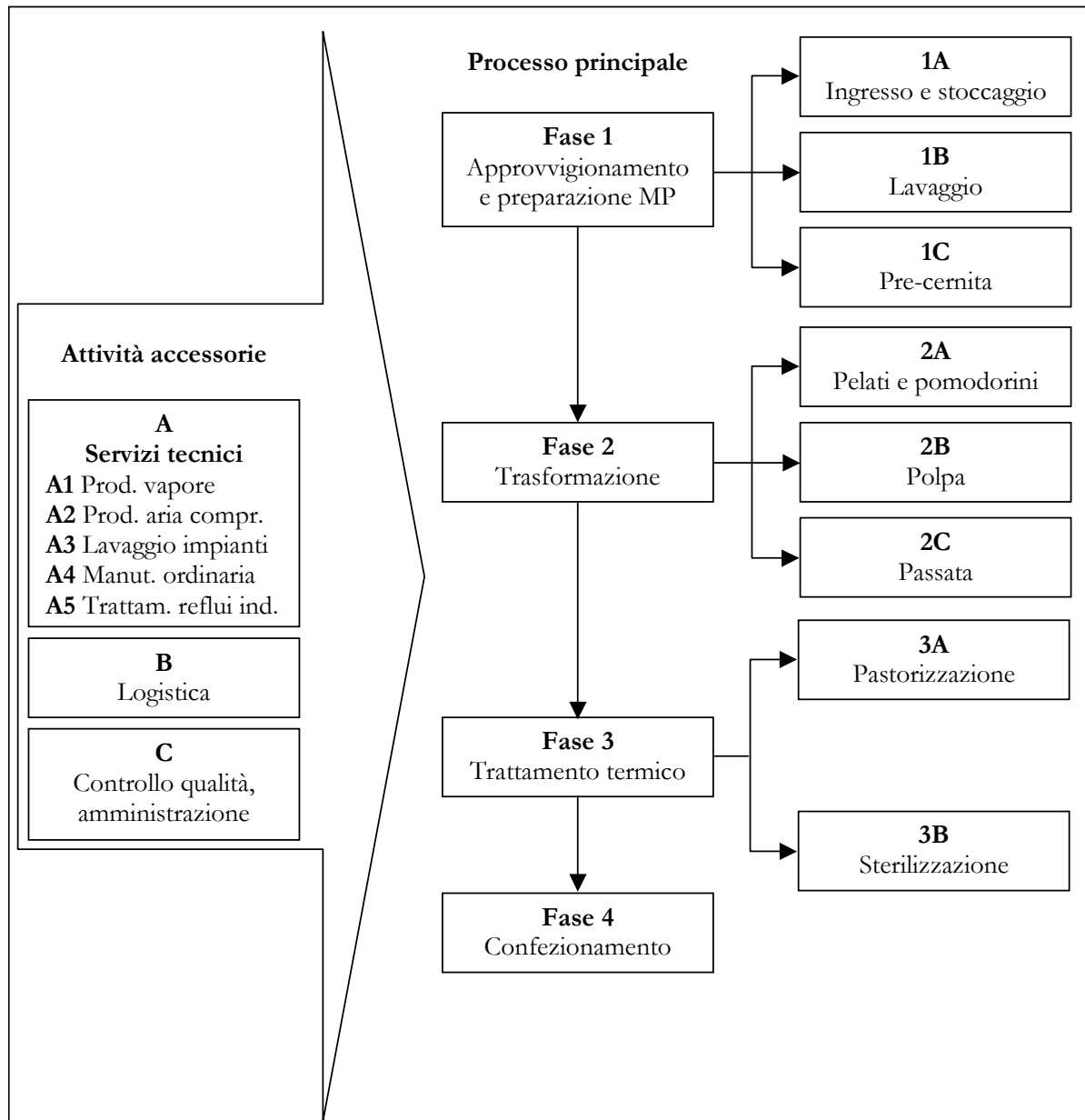
Ragione sociale	Fiordagosto srl
Sede legale e stabilimento	Località Staglioni – Area ASI Oliveto Citra (SA)
Partita IVA e C.F.	05159120657
Legale Rappresentante	Dott. Giovanni Grossi (amministratore delegato)
Procuratore speciale con delega alla gestione ambientale	Ing. Lucio Carrozzo
Dimensioni azienda secondo Racc. 2003/361/CE e DM 18 aprile 2005	Grande impresa collegata al Gruppo Industriale Mutti
Attività svolta	Produzione di conserve di pomodoro
Classificazione ATECO 2022	C 10.39.00 – lavorazione e conservazione di frutta e ortaggi
Codice NOSE-P	105.03
Codice NACE	10.39
Classificazione industrie insalubri (DM 05.09.1994)	Classe I, voce B43 - Produzione conserve, semiconserve ed estratti alimentari vegetali
Classificazione industrie a rischio di incidente rilevante (Direttiva 2012/18/UE)	Non applicabile alle attività aziendali
Classificazione impianto IPPC (Direttiva IED 2010/75/UE)	Attività 6.4 punto 2b – Trasformazione materie prime vegetali con capacità impianto > 600 t/giorno.

3. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Fiordagosto produce conserve alimentari quali pomodori pelati, polpa di pomodoro a cubetti, pomodorini, passata di pomodoro in vetro e in fusti asettici.

Il processo produttivo viene effettuato mediante le fasi descritte nel diagramma di flusso di seguito riportato

DIAGRAMMA DI FLUSSO CICLO DI PRODUZIONE



La campagna di lavorazione del pomodoro inizia ogni anno intorno al 15 luglio e dura fino a fine settembre. Nei periodi fuori campagna gli addetti gestiscono il magazzino e le spedizioni ai clienti, oppure ri-lavorano la passata di pomodoro, che dai fusti asettici prodotti in campagna viene confezionata in vetro in una apposita linea di imbottigliamento.

La pianta organica prevede un organico fisso di circa 35 persone, alle quali durante la campagna si aggiungono circa 400 addetti con contratto a tempo determinato.

Di seguito si riporta una descrizione dettagliata delle fasi indicate nel diagramma di flusso sopra riportato.

Step 1 – Approvvigionamento e preparazione materia prima

1A) Ingresso materia prima e stoccaggio: il pomodoro fresco arriva in cassoni (bins) trasportati da autotreni nel periodo luglio/settembre. All'ingresso viene determinato il peso netto del pomodoro, e effettuate, dai tecnici addetti al Controllo Qualità, le verifiche sulla materia prima ai fini dell'accettazione della stessa (scarto primario, difettosità secondarie ed altri parametri quali RO, pH etc). Dopo l'accettazione i bins sono stoccati nel piazzale, identificati in lotti e inviati in produzione, annotando l'inizio e la fine lavorazione.

1B) Lavaggio: dal piazzale di stoccaggio il prodotto viene prelevato con carrelli elevatori, trasportato al ribalta-bins e scaricato automaticamente in una vasca di lavaggio, che ha la funzione di eliminare per sedimentazione o galleggiamento i corpi estranei, in particolare terreno e parti vegetali. Il lavaggio prosegue sui trasportatori meccanici dotati di doccette ed in ulteriori vasche.

1C) Pre-cernita: il pomodoro subisce una prima cernita manuale, che elimina quelli marci, gialli ed in piccola parte di quelli verdi, seguita da una selezione ottica che allontana i pomodori verdi o comunque non rossi. Tutte le fasi di lavorazione dal lavaggio alla selezione ottica avvengono in acqua.

Step 2 - Trasformazione pomodoro

2A) Pelati e pomodorini: la trasformazione prevede la pelatura della bacca nel caso di pomodoro lungo, quando invece si tratta dei pomodorini questa fase è bypassata. Il prodotto, pelato o meno, è poi sottoposto ad una selezione manuale ed ottica, che porta all'allontanamento dei pomodori non idonei. Nel caso di produzione di polpa a pezzi si ha il passaggio nella cubettatrice, che porta alla riduzione del pomodoro in cubetti.

Alla riempitrice arrivano le scatole vuote, che vengono riempite con il pomodoro ed una quota di salsina (colmatura). Poi avviene la chiusura della scatola con l'aggraffatura del coperchio e la codifica del lotto di produzione con ink-jet. La stessa cosa avviene per la produzione di pelato in busta, cambia solo il tipo di imballaggio.

2B) Polpa in pezzi : Per la produzione della polpa pezzi, il pomodoro pelato viene avviato alla cubettatrice che porta alla riduzione del pomodoro in cubetti. Viene miscelato con salsina (ed eventuale

aggiunta di sale), a cui seguono riscaldamento ed adduzione alla riempitrice. Il ciclo si completa con le fasi già descritte in precedenza riempimento ed aggraffatura.

2C) Passata: viene prodotta negli impianti di concentrazione, alimentati con pomodoro fresco e con gli scarti provenienti dalla seconda cernita. Le fasi fondamentali del processo sono le seguenti:

- **Triturazione e Hot break:** la materia prima viene tritурata e scottata.
- **Passatrice e raffinatrice:** consente di raffinare la materia prima che è stata precedentemente tritурata in modo grossolano.
- **Concentratore continuo:** tale sistema provvede ad eliminare l'acqua ed innalzare il R.O. (grado rifrattometrico/°Brix). La salsina ottenuta presenta caratteristiche diverse (differenti gradi Brix) a seconda dell'utilizzo finale, infatti può essere inviata alla colmatrice (per l'immissione di salsina), per la passata in fusti asettici o eventuali diversi contenitori.

Step 3 - Trattamento termico (pastorizzazione - sterilizzazione)

I due differenti tipi di trattamento termico dipendono dal tipo di imballo utilizzato per confezionare il prodotto: scatole - vetro o fusti in asettico.

3A) Pastorizzazione: le scatole subiscono un trattamento termico di pastorizzazione, tale da garantire la stabilità microbiologica del prodotto. Tale attività avviene nei pastorizzatori a scatola rotante. I pastorizzatori, a differenza degli sterilizzatori, prevedono il solo vapore a pressione per la cottura del prodotto. Per la pastorizzazione del prodotto in busta si utilizzano autoclavi, caricate con vassoi carrellati dagli addetti alla linea.

3B) Sterilizzazione: nel caso del processo di riempimento di passata in asettico il prodotto è sottoposto a sterilizzazione, con determinate condizioni di tempo di sosta e temperature di processo. La sterilizzazione avviene con acqua surriscaldata a temperature superiori ai 100 °C.

Il prodotto in uscita dalle suddette fasi viene opportunamente trattato con acqua di raffreddamento.

Step 4 - Confezionamento

Confezionamento in barattoli: in relazione agli ordini di spedizione i barattoli in uscita dagli impianti di trattamento termico possono essere confezionati immediatamente (sistemazione in vassoi/cartoni e pallettizzazione) per la successiva spedizione, oppure impilati su pedane di legno opportunamente identificate (pallettizzazione), stoccati in magazzino ed essere avviati in un secondo momento al confezionamento.

Confezionamento passata: le linee di imbottigliamento o di riempimento fusti asettici sono alimentate da passata prodotta nelle fasi di trasformazione del pomodoro già descritte in precedenza (lavaggio, cernita, triturazione, trattamento hot-break, raffinazione, evaporazione, miscelazione

ingredienti, disareazione). Il confezionamento avviene o tramite una macchina riempitrice di fusti asettici da 200 kg, oppure tramite una linea integrata di imbottigliamento.

Il ciclo di funzionamento della linea è il seguente:

- a) **sterilizzazione:** la passata attraversa un fascio tubiero alimentato con vapore e viene sterilizzata;
- b) **alimentazione bottiglie:** le bottiglie vengono depallettizzate, ispezionate, capovolte e preriscaldate aria calda, additivate di foglie di basilico (ove previsto) e poi trasferite alla riempitrice tramite nastri trasportatori
- c) **riempimento:** la passata viene mandata tramite tubazioni in pressione ad una linea riempitrice di bottiglie, che dispensa il materiale in quantità predefinita
- d) **capsulatura:** le bottiglie riempite vengono chiuse con capsule metalliche
- e) **codifica:** la bottiglia viene identificata con un codice alfanumerico dispensato tramite una stampante ink-jet o laser;
- f) **pastorizzazione:** le bottiglie chiuse e codificate passano per un pastorizzatore a vapore, ove rimangono per i tempi prestabiliti
- g) **raffreddamento:** al termine del tunnel di pastorizzazione le bottiglie vengono raffreddate con acqua fredda dispensate da doccette ad ugelli
- h) **etichettatura:** ogni bottiglia viene avvolta da un'etichetta di carta antispappolo. L'adesivo utilizzato è colla atossica dispensata a freddo (rullo)
- i) **controllo raggi x:** ogni bottiglia viene ispezionata da un detector a raggi X per escludere la presenza di eventuali corpi estranei
- j) **confezionamento:** le bottiglie vengono confezionate in fardelli, composti da vassoi di cartone (clusters) avvolti con film termoretraibile
- k) **pallettizzazione:** i fardelli vengono disposti a strati su pallet di legno;
- l) **stoccaggio:** le pedane vengono stoccate a temperatura ambiente in magazzino in attesa di essere spedite presso il cliente.

Attività accessorie

Il ciclo produttivo sopra descritto richiede l'esercizio di una serie di attività accessorie, complementari alle fasi di trasformazione della materia prima. Le stesse sono quelle di seguito riportate:

Gestione impianti accessori: addetti specializzati si occupano dell'avviamento e conduzione degli impianti termici (generatori vapore, pastorizzatori, sterilizzatori, concentratore), e dell'impianto di trattamento reflui industriali.

Movimentazione merci e logistica: il ciclo produttivo prevede un'intensa attività di movimentazione materie prime e prodotti finiti, effettuata con carrelli elevatori elettrici e diesel, e una autotreno navetta che opera tra il deposito lotto 630 e il resto dello stabilimento.

Controllo qualità: nel laboratorio di controllo qualità si effettuano prove per la verifica delle specifiche tecniche della materia prima in arrivo e dei prodotti lavorati.

Attività di manutenzione: con il proprio personale l'azienda effettua direttamente attività di piccola manutenzione elettromeccanica, in assistenza agli impianti produttivi e ai sottoservizi tecnologici di stabilimento. I lavori più complessi o specialistici vengono affidati a ditte specializzate, che provvedono anche alla pulizia periodica delle vasche dell'impianto di trattamento reflui.

Uffici tecnici ed amministrativi: presso lo stabilimento vi sono uffici tecnici e amministrativi a supporto delle attività produttive. Gli impiegati tecnici svolgono le attività di assistenza ai reparti, pianificazione/controllo di processo, gestione di logistica e approvvigionamenti. Gli impiegati amministrativi svolgono attività commerciali, contabili e organizzano le risorse umane.

Lavori effettuati fuori sede: il tecnico agronomo supervisiona la coltivazione e la raccolta dei pomodori presso i fornitori di materia prima, e si occupa del coordinamento dei trasporti tra i campi e lo stabilimento di trasformazione.

4. TITOLI AUTORIZZATIVI

Fiordagosto esercita l'attività IPPC codice 6.4 lettera b2 – “*Fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300t al giorno o 600t al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno*”, per cui, ai sensi dell'Allegato VIII, parte II del DLgs. 152/2006 (Testo Unico Ambientale, in sigla TUA), ha obbligo di conseguire l'Autorizzazione Integrata Ambientale regionale (**AIA**).

Detta attività industriale è ricompresa anche nell'Allegato IV alla parte II TUA, punto 4b – “*impianti per il trattamento e la trasformazione di materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno su base trimestrale*” ed è pertanto soggetta a Verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale (**Screening VIA**) di competenza regionale.

Screening VIA: il progetto iniziale dell'impianto Fiordagosto ha ricevuto dalla Commissione VIA – VAS della Regione Campania il parere favorevole di compatibilità ambientale e Valutazione di Incidenza Appropriata, e di esclusione dalla procedura di VIA (**D.D. n. 261/2016**).

Prima AIA: la procedura si è conclusa con l'emissione del D.D. Regione Campania n. 19 del 30.05.2017, che autorizza l'esercizio dell'impianto fino a **una potenzialità massima di 1.200 t/giorno**.

Modifiche 2018 - 2022: in questo arco di tempo sono state apportate una serie di ampliamenti strutturali e miglioramenti impiantistici, tutti autorizzati dall'Autorità competente con Decreti Dirigenziali di modifica non sostanziale dell'AIA n. 19/2017:

- DD. 174/2018
- DD. 155/2019
- DD. 234/2021
- DD. 8/2022

Emission Trading: in relazione alla potenza termica installata in stabilimento (generatori di vapore > 20 MWt) Fiordagosto rientra anche nel campo di applicazione della Direttiva 2003/87/CE e del DLgs. 47/2020. E' pertanto in possesso dell'autorizzazione ad emettere gas ad effetto serra (CO2) n. 2480, rilasciata dal Comitato Nazionale ETS con deliberazione n. 81/2021

Ditta richiedente FIORDAGOSTO S.r.l.	Sito di Oliveto Citra (SA)
--------------------------------------	----------------------------

Allegati alla presente scheda²	
...	Y...
Eventuali commenti	

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.