

Relazione Tecnica

# RELAZIONE DI RIFERIMENTO STEP 1

*Ai sensi del D.M. 272/2014  
Comprende le integrazioni richieste  
dalla Giunta Regionale della Campania  
con prot. 2015.0637829 del 24/09/2015  
ai sensi del paragrafo 3 dell'allegato 1 al DM stesso*

## IMPIANTO IPPC MOLINO E PASTIFICIO ANTONIO AMATO SRL

Sede legale: Via Castellammare,82-84054 Gragnano (Na)  
Sede operativa: Via Tiberio Claudio Felice, 24 Salerno (SA)

REGIONE CAMPANIA  
Prot. 2015. 0717276 23/10/2015 15,18  
Mitt. : PASTIFICIO DI MARTINO GAETAN...  
Ass. : 528518 UOD Autorizzazioni ambientali ...  
Classifica : 52.5.18. Fascicolo : 6 del 2015



Il tecnico  
dott. ~~Nastro~~ Gianluca  
Dott. Gianluca  
NASTRO  
Libro n. 184

13 ottobre 2015

## **Premessa**

L'anno duemilaquindici e questo dì 13 del mese di ottobre, io sottoscritto dott. NASTRO GIANLUCA regolarmente iscritto all'Ordine dei Tecnologi Alimentari di Campania e Lazio al n.184, ho ricevuto l'incarico dal Sig. Di Martino Gaetano, in qualità di legale rappresentante della ditta "Molino e Pastificio Antonio Amato Srl", con sede legale sita in Gragnano (NA) alla Via Castellammare, 82 e sede operativa alla Via Tiberio Claudio Felice, in Salerno (SA), di redigere la presente relazione tecnica, in ottemperanza al D.M. n.272 del 13.11.2014, ed al D. Lgs. 152/2006, per eseguire la procedura di cui all'Allegato 1 del succitato DM, per verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento. La presente è a risposta della nota della Giunta Regionale della Campania con prot. 2015.0637829 del 24/09/2015 che richiede integrazioni rispetto alla precedente relazione, nella quale erano stati calcolati solo gli eventuali superamenti ai valori di soglia rispetto alle classi di pericolo.

Pertanto la presente Relazione Tecnica è stata redatta sulla base del sopralluogo da me effettuato e dalle notizie comunicatemi dalla committente, e completa la procedura dell'Allegato 1 paragrafo 3, volto a verificare se ci sono le condizioni per l'obbligatorietà di presentare la relazione di riferimento. Tutti i dati presi in considerazione si riferiscono alla produzione del 2014, così come comunicati dalla committente.

L'azienda ha per oggetto sociale la produzione di pasta di semola di grano duro, che la colloca tra le attività elencate all'allegato VIII del D. Lgs.152/2006 parte II, così come modificato dal D. Lgs.46/2014:

*"6.4....b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: ... 2) solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno;"*

## **Procedura di cui all'Allegato 1 del Dm 272/2014**

Per verificare se obbligati alla relazione di riferimento si è seguiti il diagramma di flusso dell'allegato 1. In particolare si è risposto alle seguenti domande:

1. Valutare la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione determinandone le classi di pericolosità (classe CLP);
2. Verificarne la quantità e confrontarle con le soglie di rilevanza del medesimo allegato;
3. Se le soglie sono superate, valutare la possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze ed alle caratteristiche idrogeologiche del sito;
4. Se esiste la possibilità di contaminazione (risposta affermativa alla domanda 3), bisognerà poi successivamente procedere alla relazione di riferimento.

**Valutare la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione determinandone le classi di pericolosità (classe CLP);**

Dalla tabella allegata emergono le sostanze usate ed i rispettivi quantitativi utilizzati con la classe di pericolosità.

Nome commerciale	Composizione materie prime	N. CAS	Percentuale	Classe	Classe CLP	Q acquistata	Qmax [l]	Q classe	Note

Sono stati dunque esaminati tutti gli acquisti e gli utilizzi dell'azienda relativi all'anno 2014. Si sono esaminate le schede di sicurezza di ogni prodotto utilizzato a partire dal nome commerciale per vedere la composizione delle sue materie prime, individuandole laddove possibile con i propri N. CAS, la percentuale di presenza nella miscela e le classi di pericolosità dichiarate. Quando le SDS non riportavano sufficientemente i dati voluti con il numero CAS si è cercato anche di approfondire la conoscenza delle sostanze attraverso altre ricerche. Ci sono 2 campi relativi alle classi, la prima colonna fa riferimento alle classi R della classificazione secondo la direttiva 67/548/CE, la seconda colonna fa riferimento al Regolamento 1272/2008 (CLP) con le sue classi H, che poi servivano per calcolare le soglie del DM 272. La comparazione delle 2 colonne è stata effettuata utilizzando la tabella 1.1 di conversione dell'Allegato VII del Regolamento CLP 1272/2008.

#### **Verificarne la quantità e confrontarle con le soglie di rilevanza del medesimo allegato**

Dopo aver avuto i parziali delle classi li abbiamo sommati così come indica di fare il DM 272 all'allegato 1 per verificarne poi l'eventuale superamento delle soglie indicate.

Si osserva il superamento di alcune soglie già in classe 2, per cui si deve procedere col punto 3.

#### **Par. 3 Se le soglie sono superate, valutare la possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze ed alle caratteristiche idrogeologiche del sito**

Il superamento del limite in classe 2 è dovuto all'acquisto dell'olio diatermico (Therminol), per il circuito delle caldaie. L'acquisto del prodotto è un fatto del tutto occasionale che non si ripete di continuo, se non per piccoli rabbocchi legati al consumo. L'olio infatti è utilizzato nel circuito chiuso delle caldaie. Durante la fase di carico delle caldaie sono state utilizzate tutte le precauzioni del caso, cioè i serbatoi contenenti l'olio nuovo furono poggiati su appositi bacini di contenimento, inoltre i locali caldaia sono muniti di pavimento industriale in cemento che rende ben impermeabili il suolo sottostante.

D'altro canto l'azienda applica un Sistema di Gestione Ambientale e nello stesso sono previste:

- L'applicazione della procedura IA 4.4.6.01 "gestione dei rifiuti", che più in generale è applicata a tutte le sostanze pericolose,
- L'applicazione della procedura IA 4.4.6.02 "gestione manutenzioni",
- L'applicazione della procedura IA 4.4.7 "gestione delle emergenze";

Pertanto anche il personale che ha assistito la squadra di professionisti dell'azienda fornitrice, durante la fase di carico era correttamente formato ed alla fine dell'intervento evidenziò che non ci furono complicanze né tantomeno sversamenti al suolo del prodotto in questione.

La frequenza di sostituzione dell'olio è di circa 5 anni, pertanto l'utilizzo avuto nel 2014 è un fatto del tutto sporadico e dovuto ad un'attività di manutenzione straordinaria. Per una corretta gestione dello stesso con frequenza semestrale saranno fatte poi delle analisi per verificarne la qualità e solo quando i valori saranno fuori range si determinerà una nuova sostituzione.

Dalla lettura della Scheda di Sicurezza del prodotto si evince che (si riporta testualmente il contenuto):

***“Precauzioni ambientali***

*Evitare ulteriori perdite o fuoriuscite se non c'è pericolo. Pulire immediatamente la fuoriuscita. Evitare che il prodotto cada nelle fogne o nelle acque di superficie a causa della elevata tossicità per gli organismi acquatici.*

*Isolare prontamente l'area allontanando tutte le persone dalla zona dell'incidente in caso di incendio. Impedire che l'acqua usata per estinguere l'incendio contamini le acque di superficie o l'impianto delle acque freatiche. Raccogliere separatamente l'acqua usata per estinguere l'incendio. Non consentire l'ingresso in scarichi o il contatto con acque superficiali. I residui di incendio e l'acqua contaminata usata per estinguere l'incendio devono essere smaltiti in conformità alle leggi locali. Portare via i contenitori dall'area dell'incendio solo se è possibile farlo senza rischi. Raffreddare i contenitori / cisterne con spruzzi d'acqua.*

*Evacuare il personale in aree sicure. Prevedere una ventilazione adeguata. Non toccare i contenitori danneggiati o il materiale fuoriuscito se non si indossa un adeguato abbigliamento protettivo. Arrestare la perdita se si riesce a farlo senza correre rischi.*

*Le autorità locali devono essere informate se fuoriuscite significative non possono essere contenute.”*

Da un'indagine geologica effettuata di recente da un professionista di fiducia dell'azienda si evidenzia che il topsoil (lo strato esattamente sotto il pavimento industriale) è fatto di terreni eluviali e piroclastici, che sta a tetto di uno spesso strato argilloso, per cui la parte superiore è sicuramente molto vulnerabile verso gli agenti inquinanti, mentre gli strati argillosi e limosi limitano moltissimo l'infiltrazione delle acque verso gli orizzonti più profondi.

## **Conclusioni**

Riepilogando:

- esaminata la Scheda di Sicurezza;
- verificati gli utilizzi che se ne fa del presente prodotto;
- vista l'assenza dal giugno 2012 ad oggi di incidenti alla sala caldaia che permettesse una fuoriuscita dell'olio contribuendo a fenomeni di inquinamento del suolo;
- vista l'applicazione del Sistema di Gestione Ambientale e che le relative procedure considerano tutti gli aspetti ambientali relativi alla gestione delle sostanze pericolose, alle attività manutentive ed alla gestione delle emergenze, e dunque la corretta applicazione limita gli eventuali danni all'ambiente al minimo,

si può ritenere che fenomeni di inquinamento del suolo siano stati evitati da quando l'attuale proprietà ha in gestione l'impianto.

Alla luce di quanto sopra, seguendo il diagramma di flusso dell'Allegato 1, l'azienda può considerarsi non soggetta ad effettuare lo step successivo della relazione di riferimento così come contemplato dal DM 272 del 13/11/2014, nei tempi e nelle modalità dettati dalla Regione Campania, in quanto la possibilità di contaminazione è da ritenersi molto remota, perché l'azienda non fa abitualmente un largo uso di sostanze pericolose, e se lo fa opera nella massima sicurezza possibile.

Nome commerciale	Composizione materie prime	N. CAS	Percentuale			Classe	Classe CLP	Q acquistata	Qmax [l]	Σ classe	Note
P3 Oxonia	acido acetico	64-19-7	20,00%	R10	H226	90		18			
				R35	H314	90		18			
	acido peracetico	79-21-0	15,00%	R7	H242	90		13,5			
			15,00%	R10	H226	90		13,5			
			15,00%	R20	H332	90		13,5			
			15,00%	R21	H312	90		13,5			
			15,00%	R22	H302	90		13,5			
			15,00%	R35	H314	90		13,5			
			15,00%	R50	H400	90		13,5			
			10,00%	R8	H270	90		9			
idrogeno perossido	7722-84-1	10,00%	R34	H314	90		9				
		10,00%	R35	H314	90		9				
acido solforico	7664-93-9	10,00%	R35	H314	90		9				
Clean San Extra	ORTOFENILFENOLO	90-43-7	9,00%	R22	H302	80		7,2			
			9,00%	R37	H335	80		7,2			
	IDROSSIDO DI SODIO	1310-73-2	9,00%	R38	H315	80		7,2			
			9,00%	R41	H318	80		7,2			
	2-PROPANOLO	67-63-0	9,00%	R50	H400	80		7,2			
			4,00%	R35	H314	80		3,2			
	EDTA	-	9,00%	R67	H336	80		7,2			
			9,00%	R11	H225	80		7,2			
	ALCHIL POLIGLUCOSIDE	-	9,00%	R36	H319	80		7,2			
			4,00%	R36	H319	80		3,2			
BUTIL DIGLICOL	112-34-5	9,00%	R67	H336	80		7,2				
		9,00%	R11	H225	80		7,2				
Clean 454 P	ALCOL ISOPROPILICO	67-63-0	9,00%	R36	H319	80		7,2			
			4,00%	R22	H302	80		3,2			
	ALCOOL ETOSSILATO C9-11	68439-46-3	4,00%	R41	H318	80		3,2			
			2,50%	R41	H318	80		3,2			
	ALCHILAMMINA DI COCCO QUATERNARIA ETOSSILATA	61791-10-4	2,50%	R51/53	H411	80		2			
			4,00%	R34	H314	80		3,2			
	DIDECILDIMETILAMMONIO	7173-51-5	4,00%	R22	H302	80		3,2			
			40,00%	R37	H335	90		36			
	ACIDO CITRICO	77-92-9	40,00%	R38	H315	90		36			
			40,00%	R42	H318	90		36			
			4,00%	R22	H302	90		3,6			



	monoesil e diesil fosfati	0,50%	R38	H315	60	0,3
	Polibutene	0,50%	R51/53	H411	60	0,3
	Difenilammine alchilate	21,50%			60	12,9
	Fenolo stericamente impedito contenente zolfo	0,54%	R52/53	H412	60	0,324
	Ammine C11-14-alchilramificate, monoesil e diesil fosfati	0,18%	R53	H413	60	0,108
		0,50%	R36	H319	60	0,3
		0,50%	R37	H335	60	0,3
		0,50%	R38	H315	60	0,3
		0,50%	R51/53	H411	60	0,3
	Polibutene	21,50%			60	12,9
	Benzene, mono-C10-13-alkyl derivs., distrn. Residues	90,00%		H304	7200	6480
	Terfenili idrogenati	9,75%		H412	7200	702
	Terfenili	0,25%		H400		0
		0,25%		H410		0

CLASSE	INDICAZIONI DI PERICOLO (REGOLAMENTO CE 1272/2008)	Σ classi	Soglia Kg/anno
1	H350	0	
	H350(i)	0	
	H351	0	
	H340	0	
	H341	0	
	<b>Totale di Classe 1</b>	<b>0</b>	<b>≥ 10</b>
2	H300	0	
	H304	6480	
	H310	0	
	H330	0	
	H360(d)	0	
	H360(f)	0	
	H361(de)	0	
	H361(f)	0	
	H361(fd)	0	
	H400	23,4	
	H410	0	
	H411	2,6	
	R54	0	
	R55	0	
	R56	0	
R57	0		
	<b>Totale di Classe 2</b>	<b>6506</b>	<b>≥ 100</b>
3	H301	0	
	H311	0	
	H331	0	
	H370	0	
	H371	0	
	<b>Totale di Classe 3</b>	<b>0</b>	<b>≥ 1000</b>
4	H302	38,7	
	H312	14,9	
	H332	14,2	
	H412	702,648	
	H413	6,316	
	<b>Totale di Classe 4</b>	<b>776,764</b>	<b>≥ 10000</b>

