

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹****DESCRIZIONE DEL COMPLESSO PRODUTTIVO**

Lo stabilimento di Anagni di La Doria SpA nasce nel 1954 come stabilimento di trasformazione del pomodoro; la sua crescita è stata stimolata dall'allora fiorente coltivazione del pomodoro tipo "San Marzano" in tutta la zona circostante.

I principali cambiamenti che il sito ha avuto nel corso degli anni sono stati essenzialmente:

- ampliamenti della superficie coperta con la costruzione di nuovi capannoni;
- introduzione di nuove linee produttive;
- rinnovamento tecnologico e/o spostamento delle linee produttive preesistenti, nell'ottica dell'ottimizzazione dei processi produttivi, del miglioramento della qualità del prodotto, della riduzione dei consumi energetici, idrici e della produzione di rifiuti;
- introduzione di impianti di servizio ad elevata efficienza, quali l'impianto di depurazione biologico (a sostituzione di quello chimico fisico, anno 2004), l'impianto di trattamento delle acque, osmosi inversa (anno 1999) e ultrafiltrazione (anno 2003) e l'impianto di cogenerazione (anno 2001).
- bonifica delle coperture in amianto.

In seguito all'istituzione del Commissariato per l'emergenza del bacino idrografico del fiume Sarno, La Doria, nell'ottica di intensificare il proprio impegno nel preservare la risorsa idrica, La Doria ha introdotto sulle linee di produzione una serie di miglioramenti, quali il ricircolo dell'acqua di trasporto sulle linee di trasformazione dei legumi e l'invio al circuito di lavaggio del pomodoro delle acque di raffreddamento.

Le linee di trasformazione ad oggi sono le seguenti:

- pomodoro e loro derivati: cubettato di pomodoro in barattoli da 500 g, concentrato 28/30 in fusti asettici da 1000 kg, passata in bottiglia da 700 ml;
- legumi: linee GERBER e FMC-STOCK per la produzione di legumi bolliti, in vari formati e ricette; questo reparto ha subito spostamenti e ampliamenti della produttività nel corso degli anni. In esso è presente anche una linea di trasformazione carote;
- pasta: inscatolamento di pasta in vari formati e ricette;
- succhi di frutta: linee per la produzione di succhi imbottigliati in vetro, formati 125 ml, 200 ml, 700 ml, linee per la produzione di succhi in brik nei principali formati 200 ml, 1000 ml e 1500 ml.

La Doria ha inoltre introdotto durante questi anni sulle linee di produzione una serie di miglioramenti atti a ridurre i consumi energetici, idrici, etc. e attualmente sono sempre allo studio nuove soluzioni mirate al contenimento degli sprechi e al mantenimento dell'efficienza degli impianti esistenti.

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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA²**RICHIESTA DI RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO E MODIFICHE NON SOSTANZIALI**

La presente istanza costituisce richiesta di Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell'art. 29-octies comma 3 del D. Lgs. 152/06 vista la pubblicazione delle BATC del settore specifico BReF "FDM" del 2019 con DEC. UE 2019/2031 del 12/11/2019 "Per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte".

Inoltre, si è a richiedere i seguenti aggiornamenti e/o modifiche non sostanziali:

- Aggiornamento dell'Attività IPPC 1.1 e quadro normativo di riferimento;
- Modifica non sostanziale dell'attività IPPC 6.7 con incremento della capacità di consumo solventi in un anno;
- Modifica non sostanziale del Piano di Monitoraggio e Controllo.

LICENZE ED AUTORIZZAZIONI

Oltre alle autorizzazioni di carattere sanitario, urbanistico-edilizio e di sicurezza connesse all'attività svolta, l'impianto IPPC di Anгри dispone delle seguenti autorizzazioni ambientali:

- Autorizzazione integrale ambientale: D.D. AIA n. 5 del 19.05.2017, D.D. AIA n. 30 del 31.03.2018, D.D. 204 del 06.09.2019, D.D. n. 22 del 05.02.2020, D.D. n. 55 del 17.02.2021;
- Autorizzazione Emungimento Acque per n. 9 pozzi uso industriale in corso di istruttoria presso la Provincia di Salerno (Posizione:916/D Prot. 6934 del 15/06/2004);
- Autorizzazione Emission Trading n.1284 del 23/01/2008.

Lo stabilimento è in possesso delle seguenti certificazioni:

- UNI EN ISO 14001:2015 (con certificato n. IT06/0914);
- UNI EN ISO 9001:2015 (con certificato n. IT95/0023.1);
- UNI EN ISO 45001:2018 (con certificato m. IT/18/1015.00);
- BRC (con certificato n. IT20/0716);
- FSSC 22000 (con certificato n. IT3/0885);
- ISO22005:2008 (con certificato pomodoro n. IT20/0193 e frutta n. IT20/0197);
- Conformità Reg. CE 834/2007 (con certificato n.CZ/CC 00941);
- Friend of the Earth n. AG-0058 (con certificate n. AG-0058).

² - 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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA ³**DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE**

I processi produttivi possono essere riassunti come segue:

- Produzione di polpa di pomodoro in scatole di banda stagnata;
- Produzione di succo di pomodoro come liquido di governo, passata e concentrato di pomodoro in sacchi asettici;
- Produzione di passata di pomodoro bottiglie di vetro;
- Produzione di legumi in scatole di banda stagnata (mediante linea Gerber, Stock ed FMC);
- Produzione di pasta in scatola;
- Produzione di succhi/nettari/bevande in Brik;
- Produzione di scatole di banda stagnata;
- Produzione di coperchi per scatole in banda stagnata;
- Produzione di coperchi ad apertura facilitata (Easy Open) per scatole in banda stagnata;
- Verniciatura di fogli in banda stagnata ed in TFS;
- Logistica.

Si riporta di seguito una descrizione di massima dei processi indicati.

Produzione di polpa di pomodoro in scatole di banda stagnata

Il pomodoro viene lavato, cernito, cubettato e sgrondato; i cubetti, costituenti la parte solida, vengono immessi nelle scatole attraverso macchine riempitrici, mentre la parte liquida, portata a concentrazione opportuna, effettua la colmatura della scatola. Quest'ultima viene quindi aggraffata ed inviata al processo di pastorizzazione e raffreddamento. Le scatole vengono codificate, pallettizzate e stoccate in magazzino per essere successivamente inviate ad etichettamento e confezionamento.

Produzione di succo di pomodoro come liquido di governo, passata e concentrato di pomodoro in sacchi asettici

Il pomodoro lavato e cernito viene tritato/passato, concentrato e pastorizzato. In base al grado di concentrazione conferito, è poi utilizzato quale liquido di governo per gli altri processi produttivi, come passata per il riempimento in vetro o utilizzato per il riempimento di sacchi asettici per una successiva rilavorazione.

Produzione di passata in bottiglie di vetro

Per la produzione di passata si impiega come materia prima passata di pomodoro prodotta internamente. Le bottiglie in vetro vengono riempite, tappate e sottoposte a pastorizzazione e raffreddamento, per poi essere etichettate e confezionate.

³ - 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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA⁴**Produzione di Legumi in scatole di banda stagnata**

I legumi reidratati e sottoposti alla cottura costituiscono la parte solida del prodotto e sono inviati alla fase di riempimento. Il liquido di governo preparato in batch separati e pastorizzato costituisce invece la parte liquida/semiliquida ed effettua la colmata della scatola. Quest'ultima è chiusa con il coperchio ed aggraffata, per poi essere inviata alla sterilizzazione e successivo raffreddamento. Il prodotto semifinito così ottenuto viene fasciato su pedana e stoccato in magazzino, per poi essere inviato all'etichettamento e confezionamento. Lo stabilimento di Anagni dispone di tre linee di lavorazione dei legumi, che si differenziano per la tipologia di reidratazione (statica o dinamica) e di sterilizzazione (continua o discontinua).

Produzione di pasta in scatola

La semola e l'acqua sono inviate all'impastatrice, mentre il liquido di governo viene preparato in batch separatamente. Dopo la trafilatura, la pasta è dosata nella scatola, che è colmata con il liquido di governo, aggraffata ed inviata alla sterilizzazione. Seguono il raffreddamento, l'etichettamento ed il confezionamento.

Produzione di succhi/nettari/bevande in brik

La materia prima è preparata in base alla ricetta in appositi batch, per poi essere omogeneizzata e pastorizzata. La carta brik viene saldata in forma di pacchetto, che viene sterilizzato, riempito e saldato. I pacchetti vengono poi pallettizzati ed etichettati.

Produzione di scatole di banda stagnata

I fogli di banda stagnata grezza o verniciata vengono tagliati in base alle misure opportune, ottenendo fogli di piccola dimensione che vengono ripiegati per costituire il corpo della scatola. I lembi dei fogli così ottenuti vengono sovrapposti e saldati mediante l'apposizione di apposita polvere di saldatura sottoposta a riscaldamento. Il corpo viene rastremato, bordato ed aggraffato al fondello. Le scatole così ottenute vengono codificate, pallettizzate ed inviate allo stoccaggio per essere poi utilizzate nelle linee produttive.

Produzione di coperchi per scatole di banda stagnata

I fogli di TFS sono tagliati, stampati e curlingati, per ottenere la forma richiesta. Sul bordo del coperchio viene quindi apposto del mastice che viene sottoposto ad essiccazione, il che consentirà l'ermeticità della chiusura una volta riempita la scatola. Infine i coperchi vengono confezionati ed inviati allo stoccaggio, dove osservano un invecchiamento di almeno 48 ore prima dell'utilizzo.

Produzione di coperchi ad apertura facilitata (Easy Open) per scatole di banda stagnata

Analogamente alla linea dei coperchi classici i fogli di TFS sono tagliati, stampati e curlingati, per ottenere la forma richiesta. Sul bordo del coperchio viene quindi apposto del mastice che viene sottoposto ad

⁴ - 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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA⁵

essiccazione. Seguono le fasi specifiche di creazione della linguetta per l'apertura facilitata con le fasi di conversione Easyopen e finitura e verniciatura della linguetta.

Verniciatura di fogli in banda stagnata e TFS

La vernice viene applicata sui fogli tramite i rulli verniciatori e poi essiccata a mezzo di aria calda. Il forno è munito di post-combustore per minimizzare l'emissione di composti organici volatili dovuti alle vernici. I fogli vengono poi pallettizzati ed inviati allo stoccaggio.

Logistica

La movimentazione della merce da e per lo stabilimento avviene su gomma. Gli autotreni in ingresso con il carico di materie prime e/o prodotti ausiliari sono sottoposti alla procedura di verifica della documentazione di trasporto, seguita da un primo controllo quantitativo del carico. Nel caso di materie prime, il successivo controllo qualitativo viene effettuato dal Controllo Qualità dello stabilimento, che accerta la conformità o meno del carico. Il prodotto finito o semifinito rimane in deposito per il rispetto dei tempi di quarantena (15 giorni circa), dopodiché può essere spedito direttamente al cliente o in conto deposito, presso depositi esterni o al reparto Confezionamento, per essere etichettati e confezionati.

Le confezioni selezionate possono eventualmente venire caricate manualmente o tramite carrelli, e possono essere ulteriormente sottoposte a fasciatura su pedana, in funzione delle indicazioni sulle modalità di carico.

MATERIE PRIME, AUSILIARIE, SECONDARIE

Per l'intero processo vengono impiegati i seguenti materiali principali:

- Pomodoro e suoi derivati;
- Legumi;
- Puree e semilavorati di frutta;
- Altri ingredienti;
- Aromi e spezie;
- Acidificante;
- Sale;
- Fogli in banda stagnata e cromata;
- Vernici e solventi;
- Imballi in legno;
- Imballi in carta e cartone;
- Imballi in plastica;
- Imballi in vetro;
- Imballi in poliaccoppiato;

⁵ - 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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA⁶

- Etichette;
- Stickers e adesivi;
- Adesivi;
- Inchiostri e coadiuvanti per inchiostri;
- Prodotti per la sanificazione;
- Lubrificanti e grassi, alimentari e non;
- Reagenti di laboratorio;
- Prodotti per il trattamento delle acque.

IMPIANTI TECNICI DI TRASFORMAZIONE E DI SERVIZIO

Le utilities di stabilimento sono di seguito riportate:

- Centrale termica costituita da n. 3 caldaie ed un impianto di cogenerazione;
- Cabine elettriche per un totale di n. 8 trasformatori da media a bassa tensione;
- Impianto per la produzione d'aria compressa, costituito da 5 compressori;
- Impianto di condizionamento fisso della palazzina uffici e due impianti di refrigerazione industriale;
- Impianto gas metano;
- Stazioni di ricarica delle batterie dei carrelli;
- Serbatoi di gasolio per i carrelli;
- Impianto antincendio;
- Gruppo elettrogeno;
- Impianto d'osmosi inversa, addolcimento ed ultrafiltrazione delle acque di processo;
- Campo pozzi costituito da 9 pozzi;
- Impianto di depurazione biologica delle acque reflue;
- Officina meccanica.

MALFUNZIONAMENTI ED EMERGENZE

L'azienda, valutati gli aspetti ambientali presenti ed i rischi connessi alle proprie attività, ha individuato le situazioni di possibile emergenza. Ha dunque definito, con specifiche procedure ed istruzioni operative, un piano di emergenza nel quale vengono indicate le modalità di comportamento atte a prevenire ed attenuare l'impatto ambientale che ne può conseguire e garantire la salvaguardia dell'integrità fisica delle persone e la limitazione di danni alle cose.

⁶ - 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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA⁷**APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**

L'acqua utilizzata nel sito proviene da nove pozzi attivi. Detti pozzi adducono ad una rete di distribuzione anulare da cui partono le varie utenze. È stato realizzato un sistema di parziale riutilizzo all'interno al fine di ridurre i consumi idrici specifici, in particolare si è disposto il recupero delle acque della torre di condensazione barometrica realizzando ciclo chiuso con torri evaporative e si sono disposti sistemi di recupero dell'acqua di raffreddamento del pomodoro, che viene riciclata nei circuiti di lavaggio del pomodoro e nelle vasche di defangaggio con opportune filtrazioni.

SCARICHI IDRICI

Lo stabilimento scarica i propri reflui industriali in fognatura. Al fine di verificare la qualità dei reflui scaricati si provvede ad effettuare periodiche analisi presso laboratori qualificati.

RIFIUTI

I rifiuti generati all'interno dell'Azienda sono raccolti in maniera differenziata nelle aree di produzione del rifiuto, stoccati temporaneamente, trasportati, recuperati e/o smaltiti in idonei impianti di trattamento. L'azienda individua costantemente soluzioni tecniche ed organizzative per la riduzione e la maggiore differenziazione dei rifiuti, sempre privilegiando il recupero dei rifiuti quando possibile.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

I punti di emissione sono relativi ai generatori di vapore ed ai forni della linea di verniciatura e produzione scatole e coperchi. Altri punti di emissione sono non soggetti ad autorizzazione. Come prevenzione dell'inquinamento ed ottimizzazione del funzionamento dei generatori di vapore sono presenti per ogni camino appositi analizzatori in continuo dei fumi.

Per l'Emissioni Trading lo Stabilimento di Angri è autorizzato per l'emissione dei gas serra con Autorizzazione n. 1284 emessa dal Ministero dell'Ambiente.

EMISSIONI ODORIGENE

Al fine di rilevare eventuali cattivi odori in grado di arrecare molestia olfattiva al vicinato, l'impianto di depurazione e l'impianto di trattamento scarti sono sottoposti ad una caratterizzazione chimica delle emissioni, effettuata come da piano di monitoraggio.

IMPIANTI AD INCIDENTE RILEVANTE

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

EMISSIONI SONORE

Dalle misure eseguite all'interno di spazi fruibili da persone e comunità, ove possibile, in facciata ai ricettori e lungo il limite di confine del sito si rileva che tutti i valori di emissione ed immissione rilevati nel periodo

⁷ - 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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA⁸

diurno e notturno rientrano nei limiti fissati dalla normativa vigente.

ENERGIA

Lo stabilimento utilizza energia elettrica e termica. L'energia termica è interamente autoprodotta, mentre l'energia elettrica viene in gran parte autoprodotta ed in minima parte acquistata da terzi.

L'energia termica, utilizzata sotto forma di vapore saturo per i processi produttivi è generata dalla centrale termica e dall'impianto di cogenerazione sopra citati. L'energia termica prodotta nei forni utilizzati nello scatolificio ed in verniciatura è impiegata per la polimerizzazione della vernice di saldatura e per l'essiccazione delle vernici e del mastice. In particolare il post combustore della verniciatura è dotato di una caldaia ed un economizzatore per il recupero dell'energia termica, che viene poi impiegata per produrre vapore.

L'energia elettrica è in gran parte autoprodotta mediante l'impianto di cogenerazione, che consente una razionalizzazione del consumo tale da consentire la cessione di eventuali esuberanti di energia prodotta alla rete nazionale.

BONIFICHE AMBIENTALI

Non sono noti episodi di inquinamento accidentale né sistematico. Il sito di Anгри ricadeva nella subperimetrazione SIN Bacino Idrografico del Fiume Sarno, sono state eseguite le indagini preliminari e non è stato rilevato alcun superamento delle Concentrazioni Soglia di Contaminazione. Attualmente il sito è stato cancellato all'elenco dei siti contaminati.

Allegati alla presente scheda⁹

Nessuno

-

Eventuali commenti

Nessuno

⁸ - 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.

⁹ - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.