

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

L'A.I.A. unifica i numerosi adempimenti ambientali cui sono soggetti gli impianti industriali e sostituisce una corposa quantità di autorizzazioni ambientali relative ai diversi impatti connessi all'attività produttiva e facenti capo a diverse istituzioni pubbliche, ciascuna delle quali seguirebbe altrimenti specifici iter procedurali.

L'A.I.A. precisa:

- le attività da svolgere per la protezione dell'ambiente;
- l'elenco delle autorizzazioni ambientali sostituite;
- i valori limite delle emissioni fissati per le sostanze inquinanti;
- i criteri di funzionamento dell'impianto sia in fase di normale esercizio, sia in fase di avvio e di arresto dell'impianto, malfunzionamenti, emissioni fuggitive, arresto definitivo.

Lo stabilimento della Giaguaro S.P.A., ubicato a Sarno (SA), in esercizio sin dal 1980, è sottoposto alla disciplina AIA dettata dal D.Lgs.152/06 in quanto, la materia prima principale lavorata, il pomodoro fresco, raggiunge quantità di circa 1100 ton/giorno nel periodo definito Campagna Pomodoro, e pertanto ricade nella tipologia indicata in Allegato I, al punto 6.4 b *“Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali, con capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base bimestrale)”*.

Dal pomodoro si producono polpa e passate: l'attività relativa alle lavorazioni dei pomodori freschi si concentra in un breve periodo, dal mese di agosto al mese di settembre per circa 60-70 gg di lavorazione (Campagna Pomodoro); per il resto dell'anno si rilavora il prodotto confezionato precedentemente in fusti asettici.

Lo stabilimento è dotato di tutte le autorizzazioni previste dalle numerose norme che disciplinano i diversi comparti ambientali (emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emungimento da falda, ecc.)

Nella gestione aziendale si pone attenzione continua alle esigenze e alla soddisfazione di Lavoratori, Autorità Locali, Associazioni e Pubblici Cittadini, sensibilizzando e coinvolgendo tutto il personale al raggiungimento degli obiettivi e traguardi prefissati, ambientali e non, pianificando il Sistema di Gestione in un'ottica di un miglioramento continuo. Al fine di migliorare le performance ambientali, il Sistema di Gestione e le procedure di lavoro sono rivolte a:

- diffondere a tutti i livelli organizzativi il corretto uso degli approvvigionamenti energetici e delle risorse naturali;
- diffondere a tutti i livelli il corretto uso degli impianti, dei mezzi, delle attrezzature;
- fornire informazione puntuale ed esaustiva su quanto l'azienda effettua in campo ambientale e sull'importanza dell'operato del singolo addetto al conseguimento dell'obiettivo complessivo.
- La politica aziendale ambientale si risolve in una puntuale formazione degli addetti sulla necessità di cooperare per la prevenzione dell'inquinamento e sul proprio contributo nella riduzione degli impatti ambientali. Le strategie efficaci individuate per raggiungere un elevato

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 reso disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

livello di protezione ambientale, da adottare sia in fase di progettazione e sviluppo dei prodotti e delle opere, sia in fase operativa, sono dunque:

- Utilizzo di impianti con livelli di emissioni di rumore minimi, o dotati di idonee schermature;
- Manutenzione degli impianti, per garantirne l'efficienza ed evitare consumi eccessivi di risorse;
- Installazione di sistemi di controllo e riduzione delle emissioni e degli scarichi;
- Valutazione della possibilità di utilizzo di materie prime seconde o riciclate;
- Raccolta differenziata dei rifiuti di produzione e ricerca di soluzioni di smaltimento con recupero di materia;
- Implementazione di sistemi di autosmaltimento.

Nelle righe che seguono sono forniti dei cenni riguardo le linee produttive, illustrate anche in relazione tecnica e nelle schede ambientali allegate.

Le diverse lavorazioni del pomodoro in ingresso prevedono una procedura iniziale di alimentazione, lavaggio ed una prima cernita per l'eliminazione di prodotti non idonei. Per la produzione di polpa seguono la pelatura ed una seconda cernita, per la produzione di passate si procede alla produzione di succo ed alla sua concentrazione, per la produzione del concentrato. Le fasi finali prevedono l'inscatolamento ed il confezionamento.

Esistono inoltre aree dedicate a servizi essenziali alla produzione, accessori alle linee produttive:

- Laboratorio analisi-controllo qualità: Il laboratorio per il controllo della qualità delle produzioni svolge attività di campionamento ed analisi all'interno del reparto produttivo. In esso vengono verificati i requisiti dei prodotti in ingresso ed in uscita dallo stabilimento.
- Centrale generazione aria compressa.
- Cabine elettriche: per la conversione della corrente elettrica fornita dall'esterno al voltaggio necessario per l'alimentazione delle macchine di stabilimento.
- Centrale termica: in cui sono posizionate le caldaie a servizio delle produzioni a caldo.

Nelle righe che seguono si è provveduto ad una descrizione degli input (risorse) e degli output (impatti) dell'azienda in oggetto e delle misure che saranno prese in caso di dismissione dell'impianto nella fase post-esercizio.

RISORSE

La principale materia prima è costituita da pomodoro fresco e pomodoro concentrato.

Ulteriori materie prime, utilizzate però in quantitativi minori e funzionali per l'efficacia delle lavorazioni, sono acqua ed altre sostanze.

Il pomodoro fresco giunge nel periodo Campagna Pomodoro in Bins, casse di plastica da 3 quintali, mentre gli altri prodotti sono stoccati in stabilimento in reparti ed aree dedicate, in contenitori idoneamente isolati dall'ambiente (silos e cisterne in acciaio, vetroresina, o PVC), posizionati in zone allestite con griglie di raccolta e canalette per l'intercettazione di eventuali prodotti sversati accidentalmente. Dal punto di vista ambientale, è rilevante che l'unica materia prima deteriorabile sia il pomodoro fresco, che viene avviata velocemente nell'impianto.

ENERGIA

Per portare a compimento i processi produttivi, l'azienda utilizza sia energia elettrica, fornita direttamente dalla rete ENEL a 20.000 V e trasformata in due cabine, che energia termica, prodotta da una centrale termica alimentata a Metano, della potenzialità di circa 44 MW, completamente rinnovata; nella centrale termica esiste un quarto generatore di vapore di circa 14 Mw con la funzione di generatore di riserva per eventuali disfunzioni degli altri. Tale generatore, ove fosse necessario, sarà attivato previa comunicazione agli enti preposti. Il consumo energetico è connesso alle esigenze produttive e segue la stagionalità delle produzioni, con picchi sostanziali nei periodi di Campagna Pomodoro. E' implementato un impianto fotovoltaico.

L'acqua utilizzata nello stabilimento per esigenze produttive proviene da due fonti distinte: acquedotto consortile, per la fornitura di acqua potabile, e falda acquifera sotterranea, per attività in cui è possibile utilizzare acqua qualitativamente meno controllata (lavaggi preliminari, trasporto idraulico materie prime, rete antincendio, etc.). Un'importante fonte di approvvigionamento nel periodo di campagna pomodoro, pari quasi al 50% della risorsa utilizzata, è rappresentato dall'acqua di riciclo, il cui circuito prevede il riutilizzo delle acque provenienti dagli sterilizzatori, dai raffreddamenti, dalle torri evaporative e dai lavaggi dei pomodori della linea di lavorazione del pomodoro fresco. Le acque di riciclo non sono idonee agli usi potabili.

EMISSIONI: COMPATIBILITÀ E CONTROLLO

Le lavorazioni effettuate dall'impianto generano impatti sulle componenti ambientali, come elencato di seguito:

ACQUA

Le acque di risulta delle lavorazioni industriali e quelle dei servizi igienici vengono inviate ad un impianto di depurazione chimico-fisico ubicato nella parte posteriore dello stabilimento. Il trattamento depurativo è in grado di rendere le acque idonee allo scarico in corpo idrico superficiale. Il sistema di riciclo dell'acqua consente: una riduzione notevole delle acque approvvigionate dallo stabilimento; una riduzione di circa il 50% delle acque che altrimenti sarebbero destinate allo scarico in ambiente; un minore carico dei trattamenti depurativi.

Il controllo della qualità dello scarico di acque reflue viene effettuato con la verifica analitica periodica delle acque, con il campionamento attraverso il pozzetto fiscale realizzato immediatamente a monte dell'immissione nel corpo idrico ricettore (punto significativo n. 1); ivi è installato un dispositivo di misurazione della portata dello scarico.

ARIA

Le emissioni provengono dai camini delle caldaie posizionate nella Centrale Termica, utilizzate per produrre vapore vivo, utilizzato per la cottura delle materie alimentari e per la loro sterilizzazione. I camini significativi sono quelli relativi alle quattro caldaie E11, E12, E13, E14 (il camino E14 è relativo alla caldaia di riserva). Lo stabilimento in questione ha implementato la procedura Emission Trading, di cui alla Direttiva 2003/87/CE (Emission Trading, ET), con la redazione del Documento di Monitoraggio delle Emissioni di gas a effetto serra. Il sistema gestionale ET implementato prevede:

- il controllo ed il calcolo delle emissioni in atmosfera provenienti dal combustibile utilizzato per i processi produttivi;
- comunicazione dei dati E.T. all'autorità competente con cadenza annuale.

RIFIUTI

In tutti i reparti si esegue la raccolta differenziata degli scarti in appositi contenitori. A tergo delle aree produttive è stata individuata una zona di raccolta della frazione merceologica differenziata, all'interno di cassoni. L'azienda gestisce e smaltisce i rifiuti generati nel rispetto delle norme di legge vigenti in materia. La frequenza dello smaltimento dei rifiuti di produzione è pressoché giornaliera, in ragione della stagionalità delle attività lavorative. La prevalenza di rifiuti sono inviati a recupero rispetto ad altre soluzioni di smaltimento. La quantità di rifiuti pericolosi prodotti è minima e discende da reparti non connessi con la lavorazione industriale, ma con i servizi di infermeria e laboratorio controllo qualità e dalla manutenzione dei macchinari. Molti sottoprodotti della lavorazione vengono resi idonei e venduti ad utilizzatori vari (semi e bucce ad uso mangimistico). La riduzione dei rifiuti di produzione è uno degli obiettivi prioritari dell'azienda, in quanto rappresenta un risparmio economico concreto oltre che una ottimizzazione dello sfruttamento delle risorse naturali.

La raccolta differenziata dei rifiuti all'interno dello stabilimento si prefigge lo scopo di selezionare le frazioni merceologiche da riutilizzare e/o inviare ad impianti che possano trarne materia prima seconda che subiscono riduzioni volumetriche (compattazione).

I prodotti alimentari non idonei al consumo vengono trattati ed autosmaltiti nell'impianto di depurazione chimico fisico

Per i rifiuti che rientrano nella procedura di auto smaltimento [Codice CER 020304] è stata effettuata comunicazione di deposito temporaneo, in quanto tali prodotti sono stoccati per poi essere autosmaltiti nei periodi in cui non si effettua lavorazione.

La presenza di una linea di trattamento fanghi all'interno dell'impianto di depurazione a servizio dell'azienda in oggetto consente di pervenire ad una riduzione degli impatti che il trasferimento di fanghi non stabilizzati presso un altro impianto avrebbe altrimenti provocato, sia in termini di carico organico (e di conseguenza odori molesti), umidità e volume, che rispetto al traffico veicolare correlato al trasporto dei fanghi presso altro impianto.

RUMORE

L'area in cui è inserito lo stabilimento in questione è dotata di Piano di Zonizzazione Acustico Comunale, che prevede, per la Zona PIP un limite massimo di emissioni acustiche diurne e notturne di 70 dB. Gli accertamenti svolti per la determinazione dell'impatto acustico delle lavorazioni, con misurazioni all'esterno dello stabilimento, hanno verificato che le emissioni sonore risultano inferiori al limite consentito dal Piano di Zonizzazione Acustica comunale.

Non si prevedono interventi di minimizzazione di impatti acustici, provvedendo la direzione dello stabilimento, sin dalla fase di progettazione delle macchine industriali e dei processi industriali, alla valutazione di tal aspetto ed a porre in opera, in caso di eventuale superamento del valore di emissione consentito, opportune schermature.

ENERGIA

I consumi di energia elettrica sono connessi all'attività produttiva per il funzionamento degli impianti e delle macchine elettriche: l'energia elettrica viene fornita direttamente dalla rete elettrica consortile a 20.000 V e trasformata in due cabine. Nei processi produttivi è necessaria anche l'energia termica per produrre vapore per le fasi di lessatura, di scottatura e per i concentratori, e per riscaldare l'acqua. Ciò viene realizzato attraverso una centrale termica, alimentata a Metano, della potenzialità di circa 44 MW (un quarto generatore di circa 14 Mw viene tenuto di riserva).

I consumi energetici sono monitorati e controllati mediante la rendicontazione mensile dell'erogatore del servizio. La riduzione dei consumi è un obiettivo principale della gestione aziendale, perché essa consente di conseguire contemporaneamente sia una riduzione dell'impatto ambientale (in termini di CO₂ emessa) che una riduzione degli oneri economici dell'attività stessa.

I sistemi di coibentazione delle strutture, delle condotte di distribuzione dei fluidi a temperatura elevata rappresentano degli accorgimenti tecnici che minimizzano il dispendio di risorse per la produzione di energia.

E' presente un IMPIANTO FOTOVOLTAICO per produzione di energia pari a 855,36 kW.

RIPRISTINO DEL SITO ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

La direzione aziendale non ha programmato la chiusura né la dismissione delle attività svolte negli impianti di Sarno.

Le operazioni di ripristino ambientale del sito, ove necessario, saranno rivolte alla dismissione degli impianti e delle strutture, procedendo con le cautele ed il rispetto delle norme ambientali, per la specifica destinazione d'uso dell'area stessa.

La eventuale dismissione del sito avverrà in ogni caso in conformità alle norme che disciplinano il settore dei rifiuti, delle emissioni in atmosfera, degli scarichi idrici (eventualmente generati), della gestione dei vari prodotti e materiali presenti nello stabilimento. È stato predisposto a tal fine un Piano di dismissione.

Allegati alla presente scheda¹

Eventuali commenti

--

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.