

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹****INFORMAZIONI GENERALI**

Lo stabilimento ubicato in via De Riso n°13 del comune di Scafati (SA) di proprietà della società **COPPOLA SPA** insiste su una superficie di circa 18.000 mq. di cui

- 10.000 mq. coperti
- 8.000 mq. scoperti

E' stato fondato dal signor Domenico Coppola (capostipite della famiglia, attualmente è gestita anche dai figli Luigi e Pasquale) nel 1960; nel corso degli anni lo stabilimento ha subito trasformazioni ed ampliamenti sia strutturali che impiantistici a seguito dell'evolversi dell'attività produttiva.

L'azienda è dedita alla produzione e/o trasformazione di una ampia gamma di prodotti vegetali, derivanti dal pomodoro in particolare e da frutta, verdure ed ortaggi:

- pomodoro pelato intero in barattolo (formati da gr. 500, 3.000)
- pomodoro pelato non intero (polpa) in barattolo e sacchetti in asettico (formati da gr. 500, 3.000, 5.000 in barattolo; gr. 3.000 e 5.000 in sacchetti)
- passata di pomodoro in vetro, scatole, sacchetti e fusti (formato da gr. 1.000 in vetro; gr. 3.000 in barattolo; gr. 5.000 in sacchetti asettici; kg 210, 500 e 1.100 in fusti asettici)
- pomodoro non pelato intero (pomodorini) in barattolo (formati da gr. 500, gr. 3.000)
- purea di frutta, verdura ed ortaggi in sacchetti e fusti in asettico (formato da gr. 5.000 in sacchetti asettici; kg 210, 500 e 1.100 in fusti asettici)

Grazie ad un'attenta politica aziendale ed unitamente ad una strategia basata:

- sul miglioramento continuo della gamma produttiva,
- sulla continua sperimentazione di nuove tecnologie e nuovi prodotti,
- sull'ottimizzazione dei diversi cicli produttivi,
- sulla continua attenzione al consolidamento della fidelizzazione dei clienti,

la COPPOLA SPA ha consolidato nel corso degli anni , una posizione di primo piano sia sul mercato nazionale che su quello estero , posizionandosi al vertice del Comparto Agro-Alimentare nazionale .

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.

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

I suddetti prodotti sono ottenuti attraverso diversi cicli di produzione quali quello del pomodoro pelato intero, del pomodoro pelato non intero, del succo di pomodoro e della purea di frutta e verdura le cui fasi sono di seguito descritte.

Produzione di pomodoro pelato intero

Scarico e deposito: I pomodori arrivano in contenitori in plastica, vengono scaricati e riposti in una parte del piazzale aziendale appositamente adibito allo scarico ed alla movimentazione della materia prima.

Lavaggio e cernita: il lavaggio viene effettuato in due fasi successive di cui la prima, prelavaggio, avviene in una vasca munita di agitatore sul fondo in modo da mantenere un'azione di movimento che facilita la pulizia del prodotto e la separazione del materiale estraneo, si passa poi al lavaggio finale o secondo lavaggio. Successivamente il prodotto è sottoposto ad una prima cernita mediante un macchinario denominato "selezionatrice ottica", che analizzando la gradazione di colore dei singoli pomodori, scartano le bacche poco mature.

Scottatura/pelatura: la scottatura/pelatura avviene mediante pelatrice termofisica che con l'ausilio dell'alta temperatura e del vuoto elimina la buccia dai frutti.

Cernita finale: questa operazione viene effettuata manualmente su piani mobili di acciaio inox da un numero elevato di addetti.

Riempimento ed aggraffatura: le scatole vuote, tramite un percorso aereo che ne obbliga il capovolgimento in modo da facilitare la caduta di materiale estraneo eventualmente presente in esse, vengono riempite con una quantità prestabilita di bacche. Ai barattoli con i pomodori si dosa una quantità prestabilita di succo di pomodoro precedentemente preparato. Dopo la colmataura si effettua la chiusura delle scatole con macchine aggraffatrici.

Pastorizzazione: questo processo avviene in un impianto definito pastorizzatore - raffreddatore continuo alla rinfusa, per il formato da gr. 500, o rotativo per il formato da gr. 3.000 .

Pallettizzazione e/o incassamento ed etichettaggio: 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.

Produzione pomodoro pelato non intero (polpa)

La produzione di pomodoro pelato non intero presenta le stesse fasi descritte per il pomodoro pelato, con l'aggiunta, dopo la "cernita finale" e prima del "riempimento", di una fase definita di "cubettatura" in cui un apposito macchinario munito di lame affilate taglia il pomodoro in pezzi (cubetti) pressoché uguali.

Produzione di pomodoro non pelato intero (pomodorini)

La produzione del pomodoro non pelato intero (pomodorini) in barattolo è sostanzialmente lo stesso del pomodoro pelato intero; manca solamente la fase di scottatura e pelatura.

Produzione di passata di pomodoro in vetro, scatole, sacchetti e fusti

Scarico e deposito: avviene similmente alla produzione del pomodoro pelato intero.

Lavaggio e cernita: avviene similmente alla produzione del pomodoro pelato intero.

Triturazione: è ottenuta mediante apposita macchina, munita al suo interno di diverse lame che agendo in modo complementare portano alla rottura dei frutti.

Raffinazione: il triturato è sottoposto a riscaldamento allo scopo di rendere più agevole il distacco della buccia. La fase di raffinazione prevede la separazione delle bucce e dei semi dalla polpa e, contemporaneamente, la spremitura del succo. Ciò avviene facendo passare la polpa in setacci d'acciaio con fori progressivamente più piccoli tali da omogeneizzare sempre di più il succo.

Concentrazione: successivamente il succo viene inviato alla concentrazione che, a seconda della produzione da effettuare, avviene in modo più o meno spinta.

Riempimento: tale fase è specifica dei vari formati prodotti.

Pastorizzazione: questo processo avviene, per i formati in bottiglie di vetro, in un impianto definito pastorizzatore - raffreddatore continuo alla rinfusa. Per i formati in fusto o buste la pastorizzazione avviene a "monte" del riempimento.

Produzione di purea di frutta, verdura ed ortaggi in sacchetti e fusti in asettico

Scarico e deposito: I prodotti da trasformare arrivano in contenitori in plastica, vengono scaricati e riposti in una parte del piazzale aziendale appositamente adibito allo scarico ed alla movimentazione della materia prima.

Lavaggio e cernita: il lavaggio viene effettuato in due fasi successive di cui la prima, prelavaggio, avviene in una vasca munita di agitatore sul fondo in modo da mantenere un'azione di movimento che facilita la pulizia del prodotto e la separazione del materiale estraneo, si passa poi al lavaggio finale o secondo lavaggio. Dalla fase di lavaggio si passa all'operazione di cernita con la quale si procede allo scarto dei vegetali non idonei (marci o acerbi), questa operazione viene effettuata con l'ausilio di un adeguato numero di operatori.

Triturazione: I vegetali selezionati vengono inviati prima in una macchina tritratrice e successivamente riscaldati ad una temperatura > 85 °C, quindi setacciati e raffinati.

Concentrazione: Successivamente, in base alle caratteristiche richieste (gradi Brix), il prodotto viene sottoposto a concentrazione più o meno spinta.

Riempimento: La purea ottenuta, dopo tutti i controlli qualitativi (grado brix, colore, pH, consistenza) , viene stabilizzata termicamente in uno scambiatore di calore (tipo tubo in tubo) ad idonea temperatura, raffreddato a circa 30 °C e convogliata al riempimento asettico in fusti e/o sacchetti.

Si precisa che nei cicli produttivi descritti non sono utilizzate, né trasformate sostanze classificabili come tossico - nocive, per cui le acque di lavorazione, depurate ed avviate in fogna comunale, non contengono sostanze pericolose e/o tossico-nocive.

MATERIE PRIME ED AUSILIARIE UTILIZZATE

- Pomodoro, frutta, ortaggi, verdure
- Barattoli e coperchi
- Bottiglie e capsule
- Sacchetti, buste e fusti in ferro

- Etichette, cartoni da imballo, plastica (film) estensibile e termoretraibile
- Acido ascorbico, acido citrico, sale alimentare, zucchero, bicarbonato di sodio
- Pallets, interfalde
- Prodotti per il trattamento delle acque reflue e di raffreddamento
- Disinfettanti, detergenti e/o sanificanti
- Energia elettrica
- Combustibile gassoso (metano)

FONTI ENERGETICHE UTILIZZATE

- *Energia elettrica*: viene acquisita da un gestore esterno
- *Energia termica*: prodotta all'interno dell'azienda, il combustibile gassoso (metano) utilizzato per il funzionamento della centrale termica viene acquisito da ditte esterne.

PRINCIPALI EMISSIONI NELL'AMBIENTE

- *Emissioni gassose in atmosfera*: sono i fumi che provengono dalla centrale termica, deputata alla produzione di energia termica, dove sono situati i generatori di vapore.
- *Emissioni idriche*: sono le acque reflue depurate provenienti dal ciclo produttivo.
- *Le emissioni sonore*: sono i rumori generati durante l'attività produttiva.

MISURE DI PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO PREVISTE

- *Emissioni gassose in atmosfera*: le sostanze inquinanti, presenti nei fumi provenienti dalla centrale termica, di cui la vigente normativa richiede il controllo ed il rispetto di valori limite di emissione (ossidi di azoto), sono monitorate mediante "controlli diretti" contenuti nel Piano di Monitoraggio e Controllo che la società Coppola SpA ha proposto all'Autorità Competente preposta al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. Al fine di prevenire il superamento dei valori limite l'azienda, oltre ai controlli diretti sulle emissioni gassose, si ripropone di effettuare anche "controlli indiretti" sul rendimento della combustione (ossido di carbonio) della centrale termica.
- *Emissioni idriche*: le sostanze inquinanti, presenti nei reflui depurati provenienti dall'attività produttiva, di cui la vigente normativa richiede il controllo ed il rispetto di valori limite di emissione (carbonio organico, azoto, fosforo ecc.), sono monitorate mediante "controlli diretti" sullo scarico finale; essi sono contenuti nel Piano di monitoraggio e controllo che la società Coppola SpA ha proposto all'Autorità Competente preposta al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. Al fine di prevenire il superamento dei valori limite di scarico l'azienda, oltre ai controlli diretti sulle emissioni idriche, si ripropone di effettuare anche "controlli indiretti" sul rendimento dell'impianto di depurazione.
- *Emissioni sonore*: le emissioni sonore, generate durante il ciclo produttivo, sono periodicamente monitorate dall'azienda. Sono stati individuati dei punti di controllo lungo il perimetro aziendale, la frequenza e la tipologia di controlli effettuati sono contenuti nel Piano di Monitoraggio e controllo e nella Relazione fonometrica allegata al progetto.

Ditta richiedente: Coppola SpA	Sito di: Scafati (SA)
--------------------------------	-----------------------

Interventi migliorativi

Le tecnologie impiantistiche e gestionali adottate dall'azienda sono quanto di meglio (tenuto conto del rapporto costi/benefici scaturenti) presente sul mercato per le aziende agroindustriali; nell'immediato, pertanto, non si prevedono interventi impiantistici e gestionali migliorativi. L'azienda si ripropone, comunque, per il futuro di valutare e di adottare le migliori tecniche impiantistiche e gestionali che si renderanno disponibili e che apportino significativi miglioramenti al processo produttivo aziendale e al contenimento dell'inquinamento generato.

Allegati alla presente scheda ²	
...	Y...

Eventuali commenti
La presente sintesi non tecnica è stata elaborata tenuto conto delle informazioni richieste al punto 1 della scheda.



² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.