

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

Lo stabilimento di Sarno, costruito negli anni '70 ad opera della Star S.p.A. per la trasformazione del pomodoro e del tonno, è stato acquistato dal Gruppo La Doria nell'aprile 2000.

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, e della riduzione dei consumi energetici, idrici e della produzione di rifiuti;
- Introduzione di impianti di servizio ad elevata efficienza.

Negli anni 2000 e 2001 sono state installate le linee di confezionamento.

Nel 2001 è stato installato lo scatolificio e sono stati costruiti i nuovi magazzini per lo stoccaggio del prodotto finito e semi-finito; inoltre, nel reparto trasformazione pomodoro sono state installate le due linee per la produzione della polpa in scatola. Nello stesso anno è stata estesa allo stabilimento la Certificazione del Sistema Qualità a fronte della norma UNI EN ISO 9001:94, aggiornata nel 2009 secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008. Mentre nel 2003 lo stabilimento è stato certificato secondo la UNI EN ISO 14001:96 e certificato secondo la nuova norma UNI EN ISO 14001:2004 a luglio 2006.

Nel 2003 è introdotta la linea di riempimento "Tetra-Brik" e nel 2006 la linea PET, mentre nel 2007 si installa la linea di produzione legumi, polpe e passata di pomodoro in materiale poliaccoppiato Combisafe.

Nel 2009 è stata ultimata la realizzazione di nuovi capannoni da utilizzare esclusivamente come deposito prodotti finiti, mentre nel 2011 si è provveduto ad effettuare la bonifica di una vasta superficie di coperture in eternit, con successiva implementazione di un impianto fotovoltaico per la produzione di energia pulita su 35.000 metri quadri esposti.

Nel 2018 è stata installata una nuova linea per la produzione di scatole in banda stagnata e nel 2020 la linea passate e sughi in bottiglie e vasi è stata modificata in modo da avere una maggiore differenziazione delle ricette e dei sughi pronti.

Infine, le ultime innovazioni si sono concentrate sulla definizione dello stabilimento di Sarno come polo di etichettamento del gruppo per la spedizione di legumi e pomodoro verso i mercati esteri.

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**

La presente istanza costituisce richiesta di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n. 43 del 12.07.2017 smi per l'impianto IPPC 6.4b3 di Sarno di La Doria.

LICENZE ED AUTORIZZAZIONI

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

- Autorizzazione Integrata Ambientale Decreto Dirigenziale n. 43 del 12/07/2017 e s.m.i.
- Autorizzazione Emungimento Acque per n. 8 pozzi uso industriale (di cui 3 in attività e 4 di riserva), in corso di istruttoria presso la Provincia di Salerno (Posizione:796/D Prot. 489 del 19/01/2004);
- Autorizzazione Emission Trading n.1283 del 19/02/2008.

Inoltre lo stabilimento è in possesso delle seguenti certificazioni:

- UNI EN ISO 14001:2015 (con certificato n. IT06/0914.01);
- UNI EN ISO 9001:2015 (con certificato n. IT21/0198.06);
- UNI EN ISO 45001:2018 (con certificato n. IT/18/1015.03);
- BRC (con certificato n. IT20/0688);
- IFS (con certificato n. n. IT20/0571);
- UNI EN ISO 22005:2018 (con certificati n. IT20/0193, IT20/0197, IT20/0571);
- Friend Of the Earth n.AG (con certificati n. 0057, n. 0058);
- Conformità Reg. CE 8348/2018 (con certificato n. CZ/CC 01110).

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:

- Trasformazione del pomodoro;
- Passata e sughi in bottiglie e vasi;
- Pomodoro in Combisafe;
- Legumi in Combisafe;
- Legumi, zuppe e creme in scatole;
- Nettari/succhi/bevande in PET;
- Scatolificio;
- Confezionamento;
- Logistica;

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

Trasformazione del pomodoro**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 etichettate e confezionate.

Produzione di succo di pomodoro come liquido di governo e concentrato di pomodoro

Il pomodoro lavato e cernito viene tritato/passato, concentrato e pastorizzato. In base al grado di concentrazione conferito, viene poi utilizzato quale liquido di governo per gli altri processi produttivi o utilizzato per una successiva rilavorazione.

Produzione di succo di pomodoro come liquido di governo 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, viene poi utilizzato quale liquido di governo per gli altri processi produttivi o utilizzato per il riempimento di sacchi asettici per una successiva rilavorazione.

Produzione di passata di pomodoro in tank

Il succo di pomodoro opportunamente concentrato viene sottoposto a sterilizzazione e raffreddamento, ed è poi inviato alla successiva fase di riempimento in asettico dei tank.

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 passata, polpa e sughi pronti in bottiglie e vasi in vetro**

Per la produzione di passata si impiega come materia prima passata di pomodoro stoccata nei tank oppure acquistata in fusti. Per la produzione di polpa la materia prima è costituita invece da cubetti di pomodoro sgrondati e liquido di governo.

Produzione di pomodoro in pacchetti Combisafe

La materia prima è costituita da cubetti di pomodoro sgrondato, passata, liquido di governo ed altri ingredienti; l'approntamento di ciascuno di essi può essere effettuato separatamente in appositi batch, in base alla ricetta. I pacchetti vengono riempiti e saldati, per essere poi inviati alla fase di pastorizzazione e raffreddamento, seguita dal confezionamento finale.

Produzione di legumi in Combisafe

I legumi reidratati e cotti ed il liquido di governo preparato separatamente vengono dosati all'interno dei pacchetti, che vengono poi chiusi tramite saldatura ed inviati alla sterilizzazione in autoclave. Segue il raffreddamento e la fase di confezionamento finale.

Produzione di legumi, zuppe e creme in scatola

Sono presenti due linee distinte: Linea Legumi e Linea zuppe e creme. La prima trasforma legumi lessati in scatola. La linea è costituita dagli stessi impianti e attrezzature utilizzate per la produzione di polpa in scatola. La seconda, è dedicata a legumi (lessati, salsati e con pezzi), zuppe e creme, e prugne. La linea consente la produzione di prodotti con ingredienti di origine animale di varie tipologie e dimensioni in varie percentuali.

I legumi reidratati e sottoposti alla cottura costituiscono la parte solida del prodotto e vengono inviati alla fase di riempimento. Relativamente alla linea Zuppe e Creme la linea è dotata di una riempitrice dedicata per gli ingredienti di origine animale, che vengono dosati direttamente senza la fase di scongelamento.

Il liquido di governo preparato in batch separati e pastorizzato costituisce invece la parte liquida/semiliquida ed effettua la colmatura della scatola. Quest'ultima viene 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 etichettato nel reparto di confezionamento.

Produzione di succhi/nettari/bevande in PET

La materia prima viene preparata in base alla ricetta in appositi batch, per poi essere omogeneizzata e pastorizzata. Le bottiglie in PET precedentemente formate vengono riempite, tappate ed inviate al raffreddamento ed asciugatura, per poi essere etichettate e confezionate.

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.

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 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.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA⁵

Le scatole così ottenute vengono codificate, pallettizzate ed inviate allo stoccaggio per essere poi utilizzate nelle linee produttive.

Confezionamento

Il prodotto semifinito in scatole di banda stagnata viene depallettizzato ed inviato alle etichettatrici per l'apposizione dell'etichetta. Una volta etichettati si realizza la confezione in base alle richieste del cliente (vassoi, cluster, ecc.). Le confezioni vengono infine poste su pedane, fasciate ed inviate 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 vengono 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 il prodotto finito può essere spedito direttamente al cliente in base alle richieste, mentre il prodotto semifinito viene inviato in conto deposito, presso depositi esterni o al reparto Confezionamento, per essere etichettati e confezionati.

In entrambi i casi il prodotto viene accuratamente verificato e selezionato, allo scopo di scartare eventuali colli non conformi. 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, anche di origine animale;
- Aromi, spezie ed altri ingredienti;
- Acidificante;
- Sale;
- Fogli di banda stagnata;
- Imballi in legno;
- Imballi in carta e cartone;

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

- Imballi in plastica;
- Imballi in vetro;
- Imballi in poliaccoppiato;
- 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:

- Trattamento acque;
- Impianto di depurazione acque reflue;
- Impianto trattamento conserve non conformi;
- Centrale termica;
- Impianto elettrico, cabina elettrica e impianto fotovoltaico;
- Compressori;
- Impianto antincendio;
- Celle frigorifere;
- Impianto metano e GPL.

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**ENERGIA**

Lo stabilimento utilizza energia elettrica e termica.

L'energia termica, utilizzata sotto forma di vapore saturo per i processi produttivi è generata dalla centrale termica sopra descritta. L'energia termica prodotta nel forno utilizzato nello scatolificio è impiegata per la polimerizzazione della vernice.

L'energia elettrica, necessaria alle macchine ed agli impianti, è invece acquistata da terzi. È presente in stabilimento un impianto fotovoltaico per la produzione di energia da fonte rinnovabile.

All'interno del Gruppo La Doria è presente una struttura organizzativa che monitora e verifica costantemente i consumi energetici ed individua eventuali azioni correttive. Nella scelta degli investimenti l'azienda predilige quelli ad elevata efficienza energetica

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'acqua utilizzata nel sito di Sarno proviene da otto pozzi di cui tre utilizzati e cinque di riserva.

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.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

I punti di emissione sono relativi ai generatori di vapore ed al forno della linea di produzione scatole. 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.

EMISSION TRADING

Lo Stabilimento di Sarno è autorizzato per l'emissione dei gas serra con Autorizzazione n. 1283 emessa dal Ministero dell'Ambiente.

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**EMISSIONI SONORE**

Le misure eseguite lungo il limite di confine del sito hanno evidenziato il rispetto della normativa vigente.

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 conserve non conformi sono periodicamente sottoposti ad un monitoraggio olfattivo mirato.

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 modo corretto e conforme alle prescrizioni legislative. L'azienda individua costantemente soluzioni tecniche ed organizzative per la riduzione e la maggiore differenziazione dei rifiuti.

SCARICHI IDRICI

Lo stabilimento di Sarno scarica i propri reflui industriali in corpo idrico superficiale denominato "Rio Foce". Al fine di verificare la qualità dei reflui scaricati si provvede ad effettuare periodiche analisi presso laboratori qualificati.

IMPIANTI AD INCIDENTE RILEVANTE

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

BONIFICHE AMBIENTALI

Relativamente alla qualità delle matrici ambientali (suolo, sottosuolo, acque superficiali e sotterranee) su cui insiste la proprietà rispetto ai principali inquinanti derivanti dai processi produttivi in atto e/o precedenti non si dispone di dati relativi ai livelli di concentrazione dal momento che non si sono mai verificati episodi di inquinamento accidentale né sistematico.

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.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.	Sito di Sarno (SA)
-----------------------------------	--------------------

Allegati alla presente scheda⁹	
Nessuno	-

Eventuali commenti
Nessuno

⁹ - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.