



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON  
APPLICAZIONI BAT  
Codici IPPC: 6.4.b)2)**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<i>LA ROSINA S.R.L.</i>
Anno di fondazione	<i>1960</i>
Gestore Impianto IPPC	<i>CARMINE RUSSO</i>
Sede Legale	<i>ANGRI (SA) – VIA DEI GOTI SNC</i>
Sede operativa	<i>SANT'ANTONIO ABATE (NA) – VIA SCAFATI n°223</i>
UOD di attività	<i>NAPOLI</i>
Codice ISTAT attività	<i>10.39.00</i>
Codice attività IPPC	<i>6.4.b)2)</i>
Codice NOSE-P attività IPPC	<i>105.03</i>
Codice NACE attività IPPC	<i>10.39.00</i>
Codificazione Industria Insalubre	<i>-----</i>
Dati occupazionali	<i>71 (U.L.A.)</i>
Giorni/settimana	<i>6</i>
Giorni/anno	<i>Circa 85</i>

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito: *destinazione d'uso D1*

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della LA ROSINA S.R.L. è un impianto per la *trasformazione e confezionamento di pomodoro e derivati*.

L'attività è iniziata negli anni '60.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.4.b)2)	<i>Trattamento e trasformazione materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 600 tonnellate al giorno</i>	1072 Mg/g

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ✦ un sito a destinazione industriale;
- ✦ in capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 7 m;
- ✦ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
21.400	9.530	11.870	0

Tabella \_\_\_\_ - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento LA ROSINA SRL adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI \_\_\_\_\_ per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione		_____	_____	BRCGS n°P3362
Data emissione		_____	_____	07.09.2022

Tabella 2 – Autorizzazioni esistenti

### B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di *SANT'ANTONO ABATE (NA)* alla Via SCAFATI n.223. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "*D/I*"; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e non si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 100 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la \_\_\_\_\_.

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Tabella 3 - Stato autorizzativo dello stabilimento LA ROSINA SRL

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	Decreto Dirigenziale AIA n°153 del 31.10.2016	31.10.2026	Giunta Regionale della Campania	D. Lgs. 152/06	
Scarico acque reflue	Decreto Dirigenziale AIA n°153 del 31.10.2016	31.10.2026	Giunta Regionale della Campania	D. Lgs. 152/06	
Autorizzazione Sanitaria	D.I.A. del 16.10.2014 Reg. n. U15011006307410.39.000 04345S	A revoca	A.S.L. Napoli3 Sud	Regolamento CE n.852/2004	
Approvvigionamento Idrico	Determinazione n.1673 del 28.02.2023	28.02.2027	Città metropolitana di Napoli	R.D. n.1775/1933	
Certificato Prevenzione Incendi	Pratica n.91386 Attestazione di rinnovo del 13.09.2022 prot.42511		Comando Provinciale dei Vigili del fuoco	D.P.R. n.151 dell'1.08.2011 art.5	
Concessione Edilizia	Concessione edilizia in sanatoria n°47/19/2008 Attestazione di Agibilità del 23.11.2011 prot. n°29402		Comune di S. Antonio Abate	D.P.R. n.380 del 6.06.2001 art.25	
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)				<b>DPR 334/99</b>	Non soggetta

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta LA ROSINA SRL è il “Trattamento e trasformazione materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 600 tonnellate al giorno”.

### B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Pomodoro	74059041 kg	Solido	Produzione
Sale marino alimentare	102100 kg	Solido	Produzione

Acido citrico monoidrato	19325 kg	Solido	Produzione
Barattoli in BS	29158175 pz	Solido	Produzione
Coperchi in BS	29158175 pz	Solido	Produzione
Bottiglie e vasi	4883520 pz	solido	produzione
Capsule	4883520 pz	solido	produzione
Plastica per imballaggi	47737 kg	Solido	produzione
Energia elettrica	1942000 kwh		Produzione
Combustibile gassoso (metano)	2033407 mc	gassoso	produzione
Acqua	291781 mc	liquido	Produzione
Cartoni per imballaggi	13550 pz	solido	produzione
Vassoi	1571020 pz	solido	produzione
Etichette	33930000 pz	solido	produzione
Antincrostanti Deossigenanti	6660 kg	liquido	trattamento acque tecnologiche
Flocculanti per trattamento depurativo	4500 kg	solido	trattamento acque reflue
Detergenti	1240 kg	solido	Pulizia

Tabella 4 - Materie ausiliarie

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 300.000 m<sup>3</sup> annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 3.500 m<sup>3</sup>.

Si tratta di acqua proveniente da *pozzi semiartesiani* e dall'*acquedotto*

#### Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il carburante è impiegato per l'alimentazione dei *generatori di vapore*.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/Mg)
Trasformazione e confezionamento di pomodoro intero e non intero pelato e intero non pelato, passata di pomodoro in barattolo e vetro.	Confezionamento in barattoli in B.S. e vetro.	1.942.000	54,60
TOTALI		1.942.000	54,60

\* il valore indicato è stato ricavato dalle fatture ricevute.

Tabella 5 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di Metano (mc/Mg)	Consumo totale di Metano (mc) (*)
Trasformazione e confezionamento di pomodoro intero e non intero pelato e intero non pelato, passata di pomodoro in barattolo e vetro.	Confezionamento in barattoli in B.S. .	58,83	2.033.407
TOTALI		58,83	2.033.407

\* il valore indicato è stato ricavato dalle fatture ricevute.

Tabella 6 – Consumi di carburante

#### Rifiuti \*

EER	Descrizione	Quantità (Mg/anno)	Operazioni
020301	Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	4215,783	R13 - RECUPERO
020304	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	950,612	R13 - RECUPERO
020305	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	3928,080	R13 - RECUPERO
130208 *	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,52	R13 - RECUPERO
150101	Imballaggi di carta e cartone	36,647	R13 - RECUPERO
150102	Imballaggi di plastica	41,652	R13 - RECUPERO
150104	Imballaggi metallici	13,65	R13 - RECUPERO
150106	Imballaggi in materiali misti	26,897	R13 - RECUPERO
160117	Metalli ferrosi	28,899	R13 - RECUPERO
170302	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	11,453	R13 - RECUPERO
170405	Ferro e acciaio	20,540	R13 - RECUPERO
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	5,148	R13 - RECUPERO

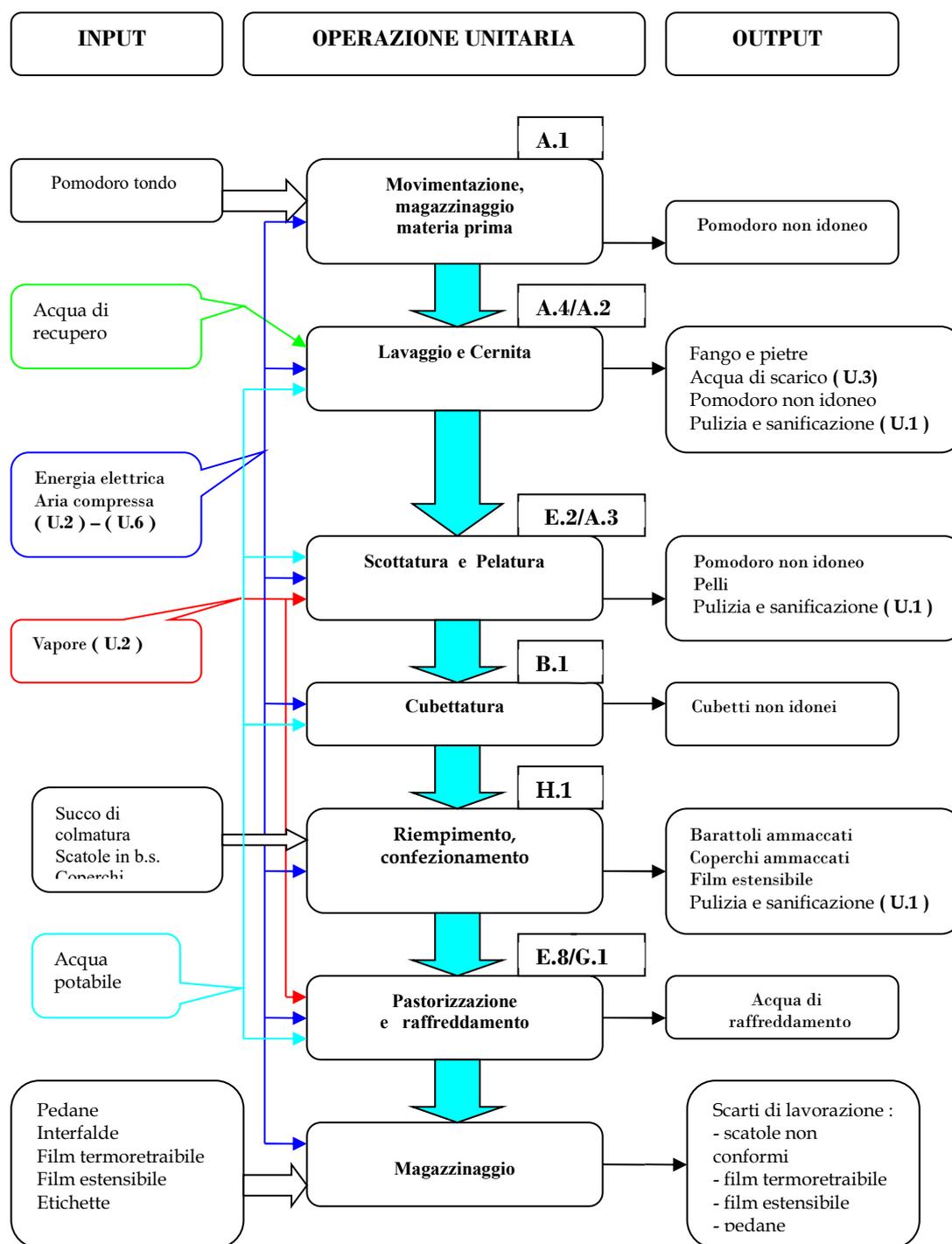
Tabella 7 – Elenco rifiuti

\* la società LA ROSINA SRL non effettua operazioni di trattamento rifiuti; essi derivano dal ciclo Produttivo, in azienda si effettua “unicamente” il deposito temporaneo.

#### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

## SCHEMA A BLOCCHI (Pomodoro pelato e non pelato intero e non intero in barattolo)

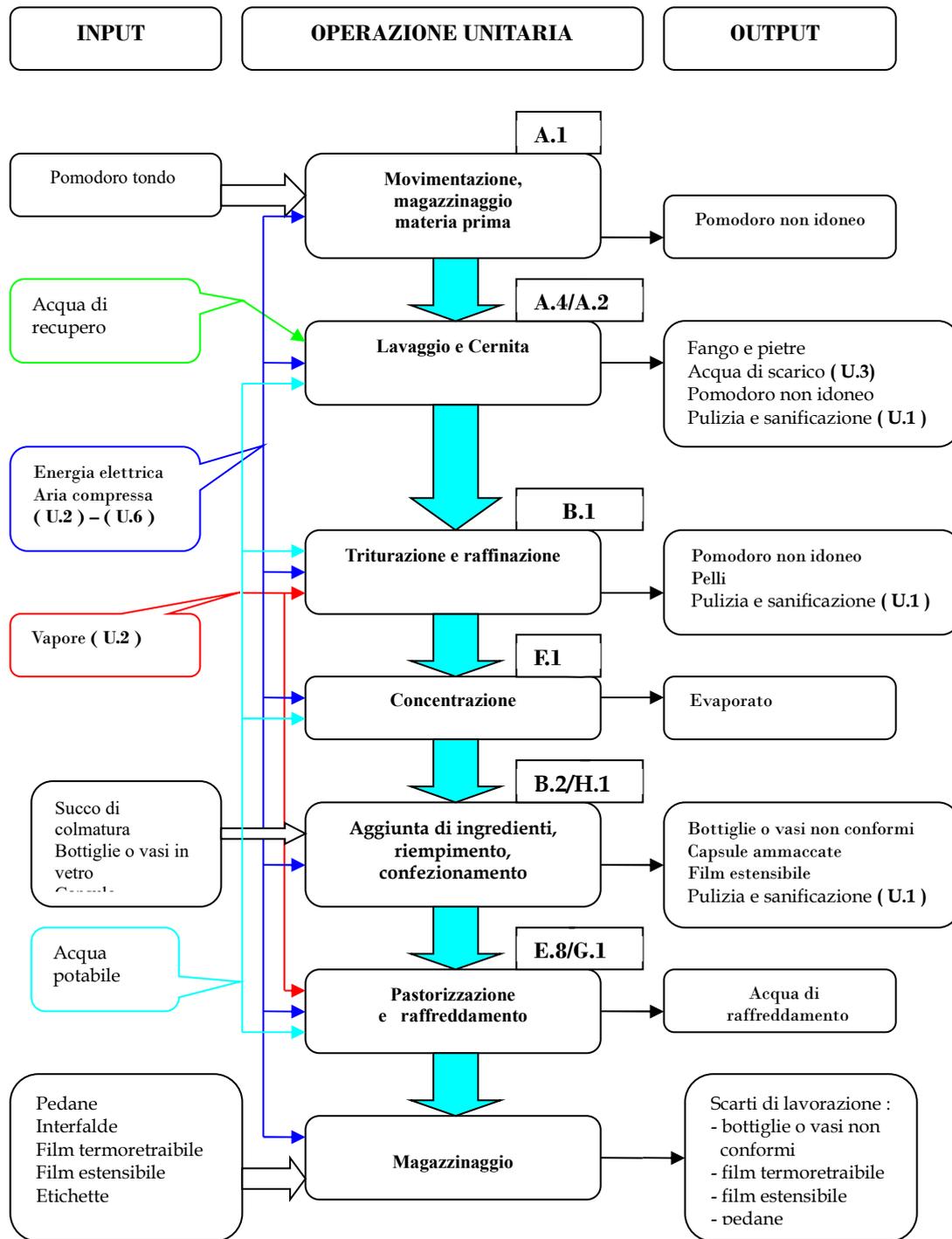


### Operazioni unitarie ausiliarie al processo produttivo:

Operazioni in input: produzione di energia elettrica e termica (U.2)  
produzione di aria compressa (U.6).

Operazioni in output: trattamento acque primarie (U.3)  
pulizia e sanificazione (U.1)

## SCHEMA A BLOCCHI (Passata in vetro)



**Operazioni unitarie ausiliarie al processo produttivo:**

Operazioni in input: produzione di energia elettrica e termica (U.2)  
 produzione di aria compressa (U.6).

Operazioni in output: trattamento acque primarie (U.3)  
 pulizia e sanificazione (U.1)

*Figura 1 - Schema a blocchi del processo*

## **Sintetica descrizione del ciclo di lavorazione**

L'attività svolta si sostanzia attraverso la produzione del pomodoro pelato e non pelato intero, della polpa di pomodoro e della passata; le cui fasi sono di seguito descritte.

*Produzione di pomodoro pelato, pomodorini e polpa.*

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

Lavaggio e cernita iniziale: 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 dove vengono scartate le bacche poco mature e quindi scarsamente colorate.

Scottatura/pelatura: la scottatura/pelatura avviene mediante passaggio delle bacche nella scottatrice/pelatrice termofisica; successivamente con l'ausilio di rulli separa pelli si eliminano le bucce dai frutti.

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

Cubettatura: questa fase è specifica della produzione di polpa; viene effettuata mediante un apposito macchinario munito di lame affilate che tagliano il pomodoro in pezzi pressoché uguali.

Riempimento ed aggraffatura: da un'altra sala arrivano 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. Arrivate alle riempitrici le scatole 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 macchina aggraffatrice.

Pastorizzazione: questo processo avviene in un impianto definito pastorizzatore - raffreddatore continuo rotativo.

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.

*Passata*

Movimentazione, magazzinaggio materia prima: La passata di pomodoro è ottenuta dal pomodoro fresco tondo.

Raffinazione: La polpa e/o la passata viene inviata in una macchina dove viene riscaldata ad una temperatura > 85 °C, quindi setacciato e raffinato.

Concentrazione: In base alle caratteristiche richieste dalla ricetta di produzione (gradi Brix), il succo viene sottoposto a blanda concentrazione.

Aggiunta di ingredienti, riempimento, confezionamento: Al succo e/o alla polpa ottenuta sono aggiunti (a seconda del prodotto da preparare e/o della ricetta che lo compone) gli

ingredienti prestabiliti; il prodotto ottenuto, dopo tutti i controlli qualitativi (grado brix, colore, pH, consistenza), viene inviato al riempimento a caldo dei vasetti o delle bottiglie.

#### Pastorizzazione e raffreddamento:

La fase successiva del processo è la stabilizzazione termica (pastorizzazione) delle bottiglie; esso avviene facendo passare le stesse in un pastore continuo, alla rinfusa. Dopo un periodo di permanenza, specifico a seconda dei formati e dei prodotti, le bottiglie o i vasetti vengono raffreddati a circa 40°C.

Magazzinaggio: Successivamente le bottiglie sono convogliate, tramite nastro trasportatore, a macchine (pallettizzatori) preposte alla formazione di pallets (strati di scatole con interfalde di cartone). Ogni pallet viene codificato, fasciato con film estensibile ed avviato ai magazzini di stoccaggio.

Si precisa che nel ciclo produttivo descritto non sono utilizzate, né trasformate sostanze classificabili come tossico – nocive, per cui le acque reflue di lavorazione, depurate ed avviate in corpo idrico superficiale, non contengono sostanze pericolose e/o tossico-nocive.

#### **Materie prime utilizzate**

- Pomodoro
- Sale marino alimentare
- Acido citrico
- Ortaggi
- Scatole in banda stagnata
- Coperchi in banda stagnata
- Bottiglie e vasi in vetro
- Capsule
- Etichette
- Cartoni
- Detergenti
- Additivi per trattamento acque reflue
- Energia Elettrica
- Olio combustibile

#### **Fonti energetiche utilizzate**

- *Energia elettrica:* viene acquisita da fornitore esterno
- *Energia termica:* viene prodotta all'interno dell'azienda mediante la centrale termica, il combustibile utilizzato per la produzione viene acquisito da fornitore esterno.

#### **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 in corpo idrico superficiale:* sono le acque reflue depurate provenienti dal ciclo produttivo.

- *Le emissioni sonore:* sono i rumori generati durante l'attività produttiva.

## B.3 QUADRO AMBIENTALE

### B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della LA ROSINA SRL srl sono localizzate in **n.2** punti di emissione (indicati come **EA1 - EA2**) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- *Centrale termica per produzione di vapore.*

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 8.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazioni	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						autorizzata	misurata	Conc.	F.M.
<b>EA1</b>	Da autorizzare	U.2 Centrale termica	Generatore di vapore	NOx	75	---	<b>20.000</b>	<b>100</b>	---
<b>EA2</b>	D.D.AIA n°153 del 31.10.2016	U.2 Centrale termica	Generatore di vapore	NOx	42,1	19.850	<b>16.617</b>	<b>250</b>	---

Tabella 8 – Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della LA ROSINA SRL

### B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il *pretrattamento depurativo dei reflui*, pertanto scarica in *pubblica fognatura*.

Le emissioni della LA ROSINA SRL sono indicate in Tabella 9. Tali emissioni sono scaricate in continuo in pubblica fognatura.

Nella stessa pubblica fognatura la LA ROSINA SRL scarica anche le acque meteoriche provenienti dai tetti dei capannoni dello stabilimento.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge **
			m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /anno		
6.4. b)2)	A.4 – A.2 – E.2 – A.3 – H.1 – E.8 – G.1	Azoto	3.500	300.000	15.456	60,6 mg/l *
		Fosforo			2.550	10 mg/l
		Carbonio organico totale			42.500	166,7 mg/l
		Cloruri			306.000	1.200 mg/l

Tabella 9 – Principali caratteristiche degli scarichi in pubblica fognatura della LA ROSINA SRL

\* il valore limite indicato è la sommatoria dei valori limite della componente ammoniacale, nitrica e nitrosa dell'azoto.

### B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di emissioni sonore derivanti dall'impianto produttivo sono le seguenti:

- Centrale termica
- Impianto di concentrazione continua
- Impianto di depurazione
- Sala produzione (pelatura, selezione e cernita, riempimento, aggraffatura)
- Impianti di depallettizzazione e pallettizzazione dei barattoli e del vetro
- Impianti di pastorizzazione dei barattoli e del vetro.

*Sistemi di contenimento.* La maggior parte degli impianti citati (centrale termica, sala produzione, impianti di pallettizzazione e depallettizzazione, impianti di pastorizzazione) sono all'interno dei capannoni aziendali; le indagini fonometriche eseguite annualmente, dall'ottenimento del primo decreto AIA, hanno dimostrato il rispetto dei limiti stabiliti dalla zonizzazione approvata dal comune di Sant'Antonio Abate. Come già precisato nella scheda D (BAT 14), l'azienda ha applicato le seguenti misure operative: ispezione e manutenzione rafforzata delle apparecchiature, chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso quando possibile, utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto, rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, durante l'attività di manutenzione contenere al massimo la produzione di rumore. Inoltre ad ogni sostituzione di impianti, macchinari o parti di essi, per fine vita, verranno selezionate apparecchiature a bassa rumorosità o che prevedono accessori che ne contengano il rumore. Infine, come dichiarato nella scheda N, ove fosse necessario l'azienda provvederà ad installare barriere fonoassorbenti, fra le sorgenti emittenti ed i recettori sensibili, al fine di contenere eventuali emissioni sonore che superino i valori limite.

Il Comune di *Sant'Antonio Abate (NA)* ha aggiornato la zonizzazione acustica del proprio territorio con Delibera di Giunta n.189 del 10.10.2018.

### B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale LA ROSINA Srl non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla *LA ROSINA Srl*, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC (6.4.b2))

Tabella 10 - Elenco delle BAT e loro stato di applicazione

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE			
Bref o BAT Conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
<b>1.1. Sistemi di gestione ambientale</b>			
<b>BAT 1.</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti			
i. impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	- <b>Politica per l'ambiente rev. 0 del 12/12/2022;</b> - <b>Documento Unico Gestione Aziendale (DUGA) rev. 01 del 12/12/2022;</b>	<b>Applicata</b>	---

<p>ii.un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- DUGA rev. 01 del 12/12/2022;</li> <li>- Analisi SWOT, rev.0 del 12/12/2022;</li> <li>- Analisi del rischio aggiornata al 12/12/2022;</li> <li>- Analisi Ambientale Preliminare rev. 0 del 12/12/2022;</li> </ul>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Politica per l'ambiente rev. 0 del 12/12/2022;</li> </ul>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Analisi del rischio rev. 0 del 12/12/2022;</li> <li>- Piano di miglioramento aggiornato al 12/12/2022;</li> <li>- Verbale di riesame del 12/12/2022;</li> <li>- Verbale di riesame del 12/12/2022;</li> </ul>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>v.pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Elenco procedure aggiornato al 12/12/2022;</li> <li>- Elenco documenti del sistema di gestione integrato Qualità e Ambiente aggiornato al 12/12/2022;</li> <li>- Procedure + istruzioni operative;</li> </ul>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>vi. determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Piano di miglioramento 2022 del 12/12/2022;</li> <li>- Verbale di riesame del 12/12/2022;</li> <li>- Organigramma aziendale Sicurezza Ambiente rev.0 del 12/12/2022;</li> </ul>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>

vii. garanzia della consapevolezza e delle competenze necessarie del personale le cui attività potrebbero influenzare la prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Piano annuale di formazione ed addestramento anno 2022, rev.0 del 12/12/2022;</li> <li>- Verbali di formazione e informazione 2022, rev.0 del 12/12/2022;</li> </ul>	Applicata	---
viii. comunicazione interna ed esterna;	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Piano di comunicazione ambientale del 12/12/2022;</li> <li>- Capitolato fornitori - prescrizioni generali, rev.0 del 12/12/2022;</li> </ul>	Applicata	---
ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Regolamento aziendale del personale La Rosina S.r.l. rev. 0 del 12/12/2022;</li> <li>- Programma annuale di formazione e addestramento, rev.0 del 12/12/2022;</li> <li>- Verbale di Formazione sul regolamento aziendale del 12/12/2022;</li> </ul>	Applicata	---
x. redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività con impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;	<ul style="list-style-type: none"> <li>- DUGA (Documento Unico di Gestione Aziendale) rev. 01 del 12/12/2022;</li> <li>- Elenco procedure aggiornato al 12/12/2022;</li> <li>- Elenco documenti del sistema di gestione integrato Qualità e Ambiente aggiornato al 12/12/2022;</li> <li>- Procedure + istruzioni operative 2022;</li> </ul>	Applicata	---
xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;	<p>Il controllo dei processi e la programmazione operativa del ciclo produttivo è stata resa efficace ed efficiente dall'implementazione delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA aziendale.</p>	Applicata	---
xii. attuazione di adeguati programmi di manutenzione;	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Programma di manutenzione aggiornato 2023;</li> <li>- Schede macchina compilate;</li> </ul>	Applicata	---

<p>xiii. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;</p>	<p>- Piano di emergenza ambientale rev. 00 del 12/12/2022;  - Piano generale delle emergenze anno 2022-2023 aggiornato al 12/12/2022;  - Simulazione sversamento prodotti chimici, format del 12/12/2022;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>xiv. valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;</p>	<p>- Politica per l'ambiente rev. 0 del 12/12/2022;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>xv. attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (<i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM</i>);</p>	<p>La società ha effettuato una verifica dello stato impiantistico e strutturale dello stabilimento unitamente ad una valutazione delle SDS relative alle sostanze chimiche utilizzate. Da tale valutazione si è riscontrata la non assoggettabilità alla relazione di riferimento.</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p>	<p>Lo svolgimento di analisi comparative settoriali, vengono effettuate mediante l'implementazione delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA aziendale.</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>xvii. verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p>	<p>- Programma annuale visite ispettive interne, rev.0 del 12/12/2022;  - Verbale di audit interno, rev.0 del 12/12/2022;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>xviii. valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o della possibile comparsa di non conformità simili;</p>	<p>- Procedura PR13 rev.0 del 12/12/2022, "Procedura gestione delle NC";  - Procedura PR14 rev.0 del 12/12/2022, "Procedura Azioni Correttive e preventive";  - Verbale di NC e azione correttiva, rev.0 del 12/12/2022;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>

<p>xix. riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p>	<p>- Piano di miglioramento anno 2022, rev.0 del 12/12/2022;  - Politica per l'ambiente, rev.0 del 12/12/2022;  - Verbale di riesame aggiornato al 12/12/2022;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>xx. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.</p>	<p>- Politica ambientale rev. 0 del 12/12/2022;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p><b>BAT 2.</b> Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre le emissioni, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario del consumo di acqua, energia e materie prime e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti</p>			
<p>I. Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi:  a)flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni;  b)descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi al fine di prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni.</p>	<p>La descrizione del processo produttivo legato alla trasformazione e confezionamento del pomodoro e derivati tiene conto degli scarti e delle emissioni generate. Per le emissioni idriche viene descritto anche la tipologia di trattamento effettuato.  - Procedura PR32 rev.0 del 12/12/2022, "Procedura monitoraggio materie prime ed emissioni";</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>II. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di acqua (ad esempio flussogrammi e bilanci di massa idrici), e individuazione delle azioni volte a ridurre il consumo di acqua e il volume delle acque reflue (cfr. BAT7).</p>	<p>La descrizione del ciclo idrico contiene le azioni praticate aventi come obiettivo la riduzione del consumo delle acque; il tutto compatibilmente con gli aspetti sanitari di cui tener conto in una produzione agroalimentare.  - Procedura PR32 rev.0 del 12/12/2022, "Procedura monitoraggio materie prime ed emissioni";</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>

<p>III. Informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio TOC o COD, composti azotati, fosforo, cloruro, conduttività) e loro variabilità.</p>	<p><b>I flussi di acque reflue, in presenza di un ciclo produttivo “a regime”, hanno valori di portata, pH e temperatura pressoché costanti. Anche i valori dei parametri inquinanti pertinenti sono poco variabili.</b></p> <p>- Procedura PR32 rev.0 del 12/12/2022, “Procedura monitoraggio materie prime ed emissioni”;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>IV. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/dei parametri pertinenti (ad esempio polveri, TVOC, CO, NOX, SOX) e loro variabilità;</p> <p>c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, vapore acqueo, polveri).</p>	<p><b>I flussi di scarichi gassosi, in presenza di un ciclo produttivo “a regime” hanno valori di portata, temperatura ed inquinanti pertinenti pressoché costanti. L'azienda, da decenni, utilizza combustibile gassoso (gas metano), esso è universalmente ritenuto quello a minor impatto ambientale. I parametri polveri ed SOx sono ritenuti, dalle vigenti normative, virtualmente rispettati.</b></p> <p>- Procedura PR32 rev.0 del 12/12/2022, “Procedura monitoraggio materie prime ed emissioni”;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>V. Informazioni sull'utilizzo e sul consumo di energia, sulla quantità di materie prime usate e sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti, e individuazione delle azioni volte a migliorare in modo continuo l'efficienza delle risorse (cfr. ad esempio BAT 6 e BAT 10).</p>	<p><b>Nella relazione tecnica e nella scheda C viene descritto il consumo di energia per materia prima usata; inoltre viene anche comparata la quantità di residui prodotti. La ricerca delle migliori risorse disponibili è affidata ai contratti stipulati con le O.P., i citati contratti prevedono le caratteristiche ed i requisiti minimi del pomodoro conferito.</b></p> <p>- Procedura PR32 rev.0 del 12/12/2022, “Procedura monitoraggio materie prime ed emissioni”;</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>

<p>VI. Identificazione e attuazione di un'appropriata strategia di monitoraggio al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, tenendo in considerazione il consumo di acqua, energia e materie prime. Il monitoraggio può includere misurazioni dirette, calcoli o registrazioni con una frequenza adeguata. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione).</p>	<p>La certificazione di qualità in possesso (BRC) garantisce una appropriata e corretta strategia di monitoraggio circa l'efficacia e l'efficienza di utilizzo delle materie prime. Tale attività garantisce, di rimando, un corretto ed ottimale utilizzo delle risorse idriche, elettriche e termiche.</p> <p>- Procedura PR32 rev.0 del 12/12/2022, "Procedura monitoraggio materie prime ed emissioni";</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p><b>1.2 Monitoraggio</b></p>			
<p><b>BAT 3.</b> Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio monitoraggio continuo del flusso, del pH e della temperatura delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>			
<p>---</p>	<p>In riferimento alla BAT.3 è stato già precisato che il ciclo produttivo praticato, a regime, utilizza quantitativi costanti di risorse idriche. L'esperienza maturata, negli ultimi dieci anni, nella gestione del trattamento dei reflui della società La Rosina S.r.l. e di aziende similari, consente di affermare che i principali parametri di processo (flusso, pH e temperatura) sono pressoché costanti nei punti fondamentali (ingresso, equalizzazione, uscita) del trattamento depurativo. Ad ogni buon conto, al fine di migliorare ed ottimizzare il trattamento depurativo dei propri reflui, l'azienda provvederà ad installare un impianto per il monitoraggio in continuo del pH, a monte del trattamento depurativo (fase di equalizzazione) ed a valle (pozzetto fiscale). <u>Gli impianti, per il monitoraggio in continuo del pH, verranno installati nei 60 giorni successivi all'emissione del Decreto, l'avvenuta installazione verrà comunicata (a mezzo pec) alla RC quale Autorità Competente.</u></p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>

**BAT 4.** La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (*)	Monitoraggio associato a
Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (3)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno (4)	BAT 12
Azoto totale (TN) (2)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)		
Carbonio organico totale (TOC) (2) (3)	EN 1484		
Fosforo totale (TP) (2)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)		
Solidi sospesi totali (TSS) (2)	EN 872		
Domanda chimica di ossigeno (BOD <sub>n</sub> ) (2)	EN 1899-1	Una volta al mese	
Cloruro (Cl)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Una volta al mese	—

**La BAT 4 (per quanto concerne i parametri COD, TN, TOC, TP, TSS e BOD) si applica, con l'indicazione di un monitoraggio giornaliero, in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. La società La Rosina S.r.l. scarica (sin dall'ottenimento del primo decreto AIA) in pubblica fognatura afferente ad impianto di depurazione pubblico. Ad ogni buon conto, tenuto conto del giusto rapporto fra i costi ed i benefici ambientali scaturenti, si effettua (sin dall'ottenimento del primo decreto AIA) un controllo SETTIMANALE dei reflui depurati convogliati in pubblica fognatura durante il periodo in cui viene trasformato il pomodoro fresco.**

**Applicata**

---

**BAT 5.** La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.

Sostanza/ Parametro	Settore	Lavorazione specifica	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (¹)	Monitoraggio associato a
Polveri	Mangimi per animali	Essiccazione di fo- raggi verdi	EN 13284-1	Una volta ogni tre mesi (²)	BAT 17
		Macinazione e raf- freddamento di pellet nella produzione di mangimi composti		Una volta all'anno	BAT 17
		Estrusione di alimenti secchi per animali		Una volta all'anno	BAT 17
	Produzione della birra	Gestione e lavorazio- ne di malto e coadiu- vanti		Una volta all'anno	BAT 20
	Caseifici	Processi di essicca- zione		Una volta all'anno	BAT 23
	Macinatura di cereali	Macinatura e pulitura di cereali		Una volta all'anno	BAT 28

Sostanza/ Parametro	Settore	Lavorazione specifica	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (¹)	Monitoraggio associato a		
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di olivevegetali	Gestione e prepara- zione di semi, essic- cazione e raffredda- mento di farine		Una volta all'anno	BAT 31		
	Produzione di amidi	Essiccazione di amidi, proteine e fibre			BAT 34		
	Fabbricazio- ne dello zuc- chero	Essiccazione di polpe di barbabietole		Una volta al mese (²)	BAT 36		
PM <sub>2.5</sub> e PM <sub>10</sub>	Fabbricazio- ne dello zuc- chero	Essiccazione di polpe di barbabietole	UNI EN ISO 23210	Una volta all'anno	BAT 36		
TVOC	Trasforma- zione di pesci e molluschi	Affumicatoi	EN 12619	Una volta all'anno	BAT 26		
	Lavorazione della carne	Affumicatoi			BAT 29		
	Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di olivevegetali (³)	—			—		
	Fabbricazio- ne dello zuc- chero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole		Una volta all'anno	—		
NO <sub>x</sub>	Lavorazione della carne (⁴)	Affumicatoi	EN 14792	Una volta all'anno	—		
	Fabbricazio- ne dello zuc- chero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole					
CO	Lavorazione della carne (⁴)	Affumicatoi	EN 15058			Una volta all'anno	—
	Fabbricazio- ne dello zuc- chero	Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole					
SO <sub>x</sub>	Fabbricazio- ne dello zuc- chero	Essiccazione di polpe di barbabietole nel caso non venga usato il gas naturale	EN 14791	Due volte all'anno (⁵)	BAT 37		

		<b>La presente BAT non riguarda l'attività di trasformazione e confezionamento di prodotti agroalimentari.</b>	<b>Non applicabile</b>	<b>---</b>
<b>1.3 Efficienza energetica</b>				
<b>BAT 6.</b> Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6 e un'opportuna combinazione delle tecniche comuni indicate nella tecnica b sottostante.				
Tecnica		Descrizione		
a	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio per il consumo specifico di energia) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'installazione.		
b	Utilizzo di tecniche comuni	<p>Le tecniche comuni comprendono tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— controllo e regolazione del bruciatore;</li> <li>— cogenerazione;</li> <li>— motori efficienti sotto il profilo energetico;</li> <li>— recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore);</li> <li>— illuminazione;</li> <li>— riduzione al minimo della decompressione della caldaia;</li> <li>— ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore;</li> <li>— preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori);</li> <li>— sistemi di controllo dei processi;</li> <li>— riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa;</li> <li>— riduzione delle perdite di calore tramite isolamento;</li> <li>— variatori di velocità;</li> <li>— evaporazione a effetto multiplo;</li> <li>— utilizzo dell'energia solare.</li> </ul>		

	<p>La presente BAT è, di fatto, stata applicata già precedentemente al Decreto AIA del 2016. Le tecniche utilizzate sono: controllo e regolazione dei bruciatori, motori ad alta efficienza energetica, riduzione al minimo della decompressione delle caldaie, ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore, preriscaldamento dell'acqua di alimentazione, riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa, riduzione delle perdite di calore tramite isolamento, variatori di velocità, evaporatori ad effetto multiplo. Tutte le tecnologie menzionate fanno parte delle migliori tecniche attualmente disponibili sul mercato; l'azienda, al fine di garantire un costante miglioramento dell'efficienza energetica, si avvarrà sempre delle migliori tecnologie che man mano verranno immesse sul mercato. <u>Nello SGA allegato è stato implementato un Piano di efficienza energetica.</u></p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p>1.4 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue</p>			

**BAT 7.** Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 7a e una delle tecniche da a a k indicate di seguito o una loro combinazione.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
<i>Tecniche comuni</i>			
a	Riciclaggio e riutilizzo dell'acqua	Riciclaggio e/o riutilizzo dei flussi d'acqua (preceduti o meno dal trattamento dell'acqua), ad esempio per pulire, lavare, raffreddare o per il processo stesso.	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.
b	Ottimizzazione del flusso d'acqua	Utilizzo di dispositivi di comando, ad esempio fotocellule, valvole di flusso e valvole termostatiche, al fine di regolare automaticamente il flusso d'acqua.	
c	Ottimizzazione di manichette e ugelli per l'acqua	Uso del numero corretto di ugelli e posizionamento corretto; regolazione della pressione dell'acqua.	
Tecnica		Descrizione	Applicabilità
d	Separazione dei flussi d'acqua	I flussi d'acqua che non hanno bisogno di essere trattati (ad esempio acque di raffreddamento o acque di dilavamento non contaminate) sono separati dalle acque reflue che devono essere invece trattate, consentendo in tal modo il riciclaggio delle acque non contaminate.	La separazione dell'acqua piovana non contaminata può non essere praticabile con i sistemi esistenti di raccolta delle acque reflue.
<i>Tecniche relative alle operazioni di pulizia</i>			
e	Pulitura a secco	Rimozione di quanto più materiale residuo possibile da materie prime e attrezzature prima che queste vengano pulite con liquidi, ad esempio utilizzando aria compressa, sistemi a vuoto o pozzetti di raccolta con copertura in rete.	Generalmente applicabile.
f	Sistemi di piggaggio per condutture	Per pulire le condutture si ricorre a un sistema composto da lanciatori, ricevitori, impianti ad aria compressa e un proiettile (detto anche «pig», realizzato in plastica o miscela di ghiaccio). Le valvole in linea sono posizionate in modo da consentire al pig di passare attraverso il sistema di condutture e di separare il prodotto dall'acqua di lavaggio.	
g	Pulizia ad alta pressione	Nebulizzazione di acqua sulla superficie da pulire a pressioni variabili tra 15 bare 150 bar.	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti in materia di sicurezza e salute.
h	Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso ( <i>Clean-in-Place, CIP</i> )	Ottimizzazione della progettazione della CIP e misurazione della torbidità, della conduttività, della temperatura e/o del pH per dosare l'acqua calda e i prodotti chimici in quantità ottimali.	
i	Schiuma a bassa pressione e/o pulizia con gel	Utilizzo di schiuma a bassa pressione e/o gel per pulire pareti, pavimenti e/o superfici di attrezzature.	
j	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Le aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni vengono progettate e costruite in modo da facilitare le operazioni di pulizia. Durante l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione occorre considerare i requisiti in materia di igiene.	
k	Pulizia delle attrezzature il prima possibile	Le attrezzature dopo l'uso vengono pulite il prima possibile per evitare che i rifiuti si induriscano.	

	<p>La presente BAT è stata applicata sin dall'ottenimento del Decreto AIA nel 2016. In particolare vengono utilizzate le seguenti tecniche: a (tutta l'acqua emunta viene riutilizzata sino a che i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare lo consentono, come descritto nella relazione del ciclo idrico); c (la presenza di ugelli sulle manichette consente un corretto utilizzo della risorsa idrica); d (le acque non soggette a trattamento depurativo, acque di raffreddamento e meteoriche, seguono percorsi separati); e (la pulizia degli impianti, a fine giornata, viene fatta preliminarmente a secco); g (in tutti i reparti produttivi sono presenti idropultrici ad alta pressione); h (negli impianti dove previsto viene praticato il lavaggio CIP); i (sulle linee produttive, sulle pareti e sui pavimenti, viene utilizzata schiuma a bassa pressione); j (i reparti sono stati progettati e revisionati, negli anni, tenendo conto dei requisiti necessari a garantire l'igiene e le operazioni di pulizia); k (la pulizia degli impianti viene effettuata il prima possibile, al fine di prevenire fenomeni di putrefazione ed essiccazione dei residui).</p>	Applicata	---
--	---	-----------	-----

### 1.5 Sostanze nocive

**BAT 8.** Al fine di prevenire o ridurre l'utilizzo di sostanze nocive, ad esempio nelle attività di pulizia e disinfezione, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione
a	Selezione appropriata di prodotti chimici e/o disinfettanti	Rinuncia o riduzione dell'uso di prodotti chimici e/o disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico, in particolare le sostanze prioritarie considerate nell'ambito della direttiva quadro sulle acque 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio <sup>(1)</sup> . Nel selezionare le sostanze occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.
b	Riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la pulizia a circuito chiuso (CIP)	Raccolta e riutilizzo di prodotti chimici di pulizia durante la CIP. Nel riutilizzare i prodotti chimici di pulizia occorre considerare i requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare.
c	Pulitura a secco	Cfr. BAT 7e.
d	Progettazione ottimizzata e costruzione di aree adibite alle attrezzature e alle lavorazioni	Cfr. BAT 7 j.

	<p>Tutti i prodotti chimici, utilizzati a qualsiasi titolo, sono compatibili con le imprese alimentari. Tale caratteristica viene rilevata e certificata dalle schede dati di sicurezza acquisite preventivamente alla fornitura.</p> <p>Come già precisato, viene effettuata la pulizia a secco prima dell'utilizzo di acqua.</p> <p>Il lavaggio CIP è una procedura utilizzata sugli impianti predisposti a tale procedura informatizzata.</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p><b>BAT9.</b> Al fine di prevenire le emissioni di sostanze che riducono lo strato di ozono e di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalle attività di refrigerazione e congelamento, la BAT consiste nell'utilizzare refrigeranti privi di potenziale di riduzione dell'ozono e con un basso potenziale di riscaldamento globale</p>			
	<p>L'azienda utilizza, rispetto al ciclo produttivo praticato, un quantitativo esiguo di celle frigorifere. Il gas utilizzato è compatibile con le vigenti normative di settore.</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>
<p><b>1.6 Uso efficiente delle risorse</b></p>			

**BAT 10.** Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a	Digestione anaerobica	Trattamento di residui biodegradabili da parte di microrganismi in assenza di ossigeno che dà luogo a biogas e digestato. Il biogas viene utilizzato come combustibile, ad esempio nei motori a gas o nelle caldaie. Il digestato può essere utilizzato ad esempio come ammendante.	Può non essere applicabile a motivo della quantità e/o della natura dei residui.
b	Uso dei residui	I residui vengono utilizzati, ad esempio, come mangimi per animali.	Può non essere applicabile a motivo dei requisiti legali.
c	Separazione di residui	Separazione di residui, ad esempio utilizzando paraspruzzi, schermi, ribalte, pozzetti di raccolta, raccoglitori di gocciolamento e trogoli posizionati in modo accurato.	Generalmente applicabile.
d	Recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	I residui della pastorizzazione vengono inviati all'unità di miscelazione e quindi riutilizzati come materie prime.	Applicabile soltanto ai prodotti alimentari liquidi.
e	Recupero del fosforo come struvite	Cfr. BAT 12 g.	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
f	Utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Dopo un apposito trattamento, le acque reflue vengono usate per lo spandimento sul suolo al fine di sfruttarne il contenuto di nutrienti e/o utilizzarle.	Applicabile solo in caso di vantaggio agronomico comprovato, basso livello di contaminazione comprovato e assenza di impatti negativi sull'ambiente (ad esempio sul suolo, sulle acque sotterranee e sulle acque superficiali). L'applicabilità può essere limitata dalla ridotta disponibilità di terreni idonei adiacenti all'installazione. L'applicabilità può essere limitata dalle condizioni climatiche locali e del suolo (ad esempio in caso di campi ghiacciati o allagati) o dalla normativa.

Ulteriori tecniche settoriali volte a ridurre i rifiuti da smaltire sono illustrate nelle sezioni 3.3, 4.3 e 5.1 delle presenti conclusioni sulle BAT.

a: digestione anaerobica	Tale tecnica, a normativa vigente, fa parte delle attività di recupero e riutilizzo di scarti di produzione e/o rifiuti per le quali sono previste specifiche autorizzazioni non ricomprese nell'attività IPPC praticata da La Rosina S.r.l..	Non applicabile	Tale tecnica viene utilizzata in attività IPPC diverse da quella praticata da La Rosina S.r.l..
b: uso dei residui	Tecnica utilizzata su parte dei residui prodotti; i semi e le bucce di pomodoro sono conferiti alle aziende zootecniche quale componente per l'alimentazione bovina e suina.	Applicata	---
c: separazione dei residui	Tale tecnica è da sempre applicata. I rifiuti vengono separati per codice EER; i sottoprodotti sono allocati in contenitori appositi.	Applicata	---
d: recupero e riutilizzo dei residui della pastorizzazione	Tale tecnica è applicabile solo ai prodotti alimentari liquidi.	Non applicabile	---
e: recupero del fosforo come struvite	Tale tecnica, a normativa vigente, fa parte delle attività di recupero e riutilizzo di scarti di produzione e/o rifiuti per le quali sono previste specifiche autorizzazioni non ricomprese nell'attività IPPC praticata da La Rosina Srl.	Non applicabile	Tale tecnica viene utilizzata in attività IPPC diverse da quella praticata da La Rosina.
f: utilizzo di acque reflue per lo spandimento sul suolo	Tale tecnica, a normativa vigente, fa parte delle attività di recupero e riutilizzo di scarti di produzione e/o rifiuti per le quali sono previste specifiche autorizzazioni non ricomprese nell'attività IPPC praticata da La Rosina Srl.	Non applicabile	---
<b>1.7 Emissioni nell'acqua</b>			
<b>BAT 11.</b> Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue			

	<p>Tale tecnica non è applicabile in quanto "sembra" riferirsi ad impianti produttivi in cui non viene effettuato un trattamento depurativo <i>continuo</i> dei reflui aziendali. Infatti l'istallazione di un adeguato deposito temporaneo è funzionale alla riduzione <i>delle emissioni incontrollate nell'acqua</i>. La società La Rosina Srl, da sempre, effettua un trattamento depurativo "in continuo" sui propri reflui; pertanto non c'è necessità di un deposito temporaneo dei reflui, anzi lo ritiene altamente dannoso in quanto fonte di fenomeni putrefattivi e di degradazione organica e microbica. Tutti fenomeni che inficerebbero il trattamento depurativo, di tipo chimico fisico, praticato.</p>	Non applicabile	---
--	--	-----------------	-----

**BAT 12.** Al fine di ridurre le emissioni nelle acque, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica (1)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i>			
a	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile.
b	Neutralizzazione	Acidi, alcali	
c	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi/oli o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	

	Tecnica (1)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
<i>Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario)</i>			
d	Trattamento aerobico e/o anaerobico (trattamento secondario), ad esempio trattamento a fanghi attivi, laguna aerobica, processo anaerobico a letto di fango con flusso ascendente (UASB), processo di contatto anaerobico, bioreattore a membrana	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile.

*Rimozione dell'azoto*

e	Nitrificazione e/o denitrificazione	Azoto totale, ammonio/ammoniacca	La nitrificazione può non essere applicabile in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l). La nitrificazione può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).
f	Nitrificazione parziale - Ossidazione anaerobica dell'ammonio		Può non essere applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa.

*Rimozione e/o recupero del fosforo*

g	Recupero del fosforo come struvite	Fosforo totale	Applicabile solo a flussi di acque reflue con un elevato contenuto totale di fosforo (ad esempio superiore a 50 mg/l) e un flusso significativo.
h	Precipitazione		Generalmente applicabile.
i	Rimozione biologica del fosforo intensificata		

*Rimozione dei solidi*

j	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi	Generalmente applicabile.
k	Sedimentazione		
l	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		
m	Flottazione		

(1) Le tecniche sono illustrate nella sezione 14.1.

I livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni nelle acque indicati nella Tabella 1 si applicano alle emissioni dirette in un corpo idrico ricevente.

I BAT-AEL si applicano nel punto in cui le emissioni escono dall'installazione.

Tabella 1

**Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni dirette in un corpo idrico ricevente**

Parametro	BAT-AEL (1) (2) (media giornaliera)
Domanda chimica di ossigeno (COD) (3) (4)	25-100 mg/l (5)
Solidi sospesi totali (TSS)	4-50 mg/l (6)
Azoto totale (TN)	2-20 mg/l (7) (8)
Fosforo totale (TP)	0,2-2 mg/l (9)

	<p><b>Il trattamento depurativo praticato, tenuto conto che l'unico carico inquinante significativo è quello stagionale legato alla trasformazione del pomodoro (durata 85 giorni), è di tipo chimico fisico. Pertanto sono applicabili unicamente le tecniche compatibili con tale tipologia di trattamento depurativo. Le tecniche applicate (la cui descrizione è riportata nel paragrafo della relazione ciclo delle acque, riguardante l'impianto di depurazione) sono: equalizzazione, separazione fisica/grigliatura, coagulazione, flocculazione, sedimentazione e flottazione.</b></p>	<p><b>Applicata</b></p>	<p><b>---</b></p>
	<p><b>In merito ai valori riportati in tabella 1 essi sono riferiti agli scarichi in corpo idrico superficiale.</b></p>	<p><b>Non applicabile</b></p>	<p><b>---</b></p>

**1.8 Rumore**

**BAT 13.** Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- un protocollo contenente azioni e scadenze;
- un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;
- un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;
- un programma di riduzione del rumore inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

	<p><b>Le linee guida, contenute nella Decisione (UE) n.2019/2031, prevedono l'applicazione di tale BAT nel caso in cui l'inquinamento acustico, ai recettori sensibili indicati, sia probabile e/o comprovato. Da una valutazione fatta sulle indagini fonometriche effettuate dall'ottenimento del primo decreto AIA, si è verificato che non sono mai stati superati i valori limite comunali; pertanto si ritiene <i>improbabile</i> il superamento dei valori limite da rispettare. In conclusione si ritiene non applicabile la BAT in oggetto.</b></p>	<p><b>Non applicabile</b></p>	
--	--	-------------------------------	--

**BAT 14.** Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio e/o dei costi eccessivi.
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
b	Misure operative	Queste comprendono: <ol style="list-style-type: none"> <li>i. ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature;</li> <li>ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile;</li> <li>iii. utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto;</li> <li>iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile;</li> <li>v. misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione.</li> </ol>	Generalmente applicabile.
c	Apparecchiature a bassa rumorosità	Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità.	
d	Apparecchiature per il controllo del rumore	Queste comprendono: <ol style="list-style-type: none"> <li>i. fono-riduttori;</li> <li>ii. isolamento delle apparecchiature;</li> <li>iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose;</li> <li>iv. insonorizzazione degli edifici.</li> </ol>	Può non essere applicabile agli impianti esistenti a causa della mancanza di spazio.
e	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe non essere applicabile a causa della mancanza di spazio.

a: ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	<b>La rilocalizzazione delle apparecchiature, delle entrate e delle uscite degli edifici non è applicabile agli impianti esistenti.</b>	Non applicabile	---
b: misure operative	<b>Le misure operative descritte sono, generalmente, state tutte applicate sin dall'ottenimento del primo Decreto AIA.</b>	Applicata	---
c: apparecchiature a bassa rumorosità	<b>L'azienda (negli ultimi dieci anni) ha sempre dato priorità al contenimento dell'impatto sonoro nell'acquisto o sostituzione di macchinari.</b>	Applicata	---
d: apparecchiature per il controllo del rumore	<b>Tale tecnologia non può essere applicata ad impianti esistenti a causa della mancanza di spazi.</b>	Non applicabile	---
e: abbattimento del rumore	<b>Negli anni l'azienda ha applicato tale tecnica, inserendo (dove necessario) barriere fonoassorbenti fra le fonti di emissione e quelle di ricezione.</b>	Applicata	---

### 1.9 Odore

**BAT 15.** Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- Un protocollo contenente azioni e scadenze.
- Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori.
- Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.
- Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

	<p>L'attività produttiva praticata prevede la trasformazione della materia prima nelle immediate ore successive allo scarico; inoltre i rigidi controlli effettuati in ottemperanza alle certificazioni di qualità del ciclo produttivo e le procedure contenute nel Manuale di HACCP (certificate dalla competente ASL) rendono praticamente nulla la formazione di odori molesti nelle aree scoperte e nei reparti produttivi. Pertanto si ritiene, sulla base di quanto testé affermato, improbabile la formazione ed il convogliamento di odori molesti presso i recettori sensibili presenti nel circondario dell'opificio. Infine non vi è mai stata evidenza di lamenti e/o rimostranze, da parte di soggetti presenti, a vario titolo, nei recettori sensibili presenti nelle immediate vicinanze dell'opificio. In conclusione si ritiene non applicabile la BAT in oggetto.</p>	<p>Non applicabile</p>	
--	---	------------------------	--

### 7.1 Efficienza energetica

**BAT 27.** Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche specificate nella BAT 6 e nel raffreddare i prodotti ortofrutticoli prima del surgelamento.

*Descrizione*

La temperatura dei prodotti ortofrutticoli viene fatta scendere a circa 4 °C prima che vengano introdotti nel tunnel di congelamento, portandoli a contatto diretto o indiretto con acqua fredda o aria di raffreddamento. L'acqua può essere rimossa dagli alimenti e quindi raccolta per essere riutilizzata nel processo di raffreddamento.

Tabella 12

**Livelli indicativi di prestazione ambientale per consumo specifico di energia**

Lavorazione specifica	Unità	Consumo specifico di energia (media annua)
Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)	MWh/tonnellata di prodotti	1,0-2,1 <sup>(1)</sup>
Lavorazione dei pomodori		0,15-2,4 <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup>

(1) Il livello del consumo specifico di energia può non applicarsi alla produzione di patate in polvere e fiocchi di patate.

(2) Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente associato alla produzione di pomodori pelati.

(3) Il limite superiore dell'intervallo è generalmente associato alla produzione di polvere o concentrato di pomodoro.

	<p>La BAT è applicata in quanto, come già precisato nella BAT 6, sono implementate le tecniche descritte nella BAT 6b. In riferimento alla tabella 12 il consumo specifico di energia si assesta fra il valore della produzione del solo pomodoro pelato e quello relativo alla produzione del concentrato di pomodoro. Il tutto coerente con la variegata produzione composta da pomodoro pelato, polpa di pomodoro e concentrato.</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>								
<p><b>7.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue</b></p>											
<p>Le tecniche generali volte a ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue sono illustrate nella sezione 1.4 delle presenti conclusioni sulle BAT. I livelli indicativi di prestazione ambientale sono presentati nella tabella sottostante.</p> <p style="text-align: center;"><i>Tabella 13</i></p> <p style="text-align: center;"><b>Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%;">Lavorazione specifica</th> <th style="width: 20%;">Unità</th> <th style="width: 40%;">Scarico di acque reflue specifiche (media annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">m<sup>3</sup>/tonnellata di prodotti</td> <td style="text-align: center;">4,0-6,0 <sup>(1)</sup></td> </tr> <tr> <td>Lavorazione dei pomodori con possibilità di riciclare l'acqua</td> <td style="text-align: center;">8,0-10,0 <sup>(2)</sup></td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche può non applicarsi alla produzione di patate in polvere e fiocchi di patate.  (2) Il livello dello scarico di acque reflue specifiche può non applicarsi alla produzione di polvere di pomodoro.</p>				Lavorazione specifica	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)	Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)	m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotti	4,0-6,0 <sup>(1)</sup>	Lavorazione dei pomodori con possibilità di riciclare l'acqua	8,0-10,0 <sup>(2)</sup>
Lavorazione specifica	Unità	Scarico di acque reflue specifiche (media annua)									
Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi)	m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotti	4,0-6,0 <sup>(1)</sup>									
Lavorazione dei pomodori con possibilità di riciclare l'acqua		8,0-10,0 <sup>(2)</sup>									
	<p>La BAT è applicata grazie al riutilizzo pressoché totale delle acque emunte. Il rapporto fra i m<sup>3</sup> emunti e i Mg di prodotto finito è &lt; di 10.</p>	<p>Applicata</p>	<p>---</p>								

## B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

### B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti *n°2* punti di emissioni *gassose significative*, dovute alle seguenti lavorazioni: *produzione di energia termica mediante generatore di vapore*.

#### B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata *	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato *	Valore limite di emissione *
EA1	Centrale termica	Non previsto	20.000	NOx	75	100
EA2	Centrale termica	Non previsto	16.617	NOx	42,1	250

\* i valori indicati sono espressi in Nm<sup>3</sup>/h

Tabella **II** – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

#### B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

La Società deve garantire il rispetto del limite obiettivo pari all'80% dei limiti imposti dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dalla DGRC 4102/1992 e s.m.i. se più restrittivi, secondo le tecniche e metodologie indicate nell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché nella citata DGRC 4102/1992 e s.m.i.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

### B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata *	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato *	Valore limite di emissione *
EA1	Centrale termica	Non previsto	20.000	NOx	75	100
EA2	Centrale termica	Non previsto	16.617	NOx	42,1	250

\* i valori indicati sono espressi in Nm<sup>3</sup>/h

Tabella 12 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

## B.5.2 Acqua

### B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della *La ROSINA Srl* sono presenti diversi punti di scarico: uno scarico idrico in pubblica fognatura, derivante dall'impianto di pretrattamento depurativo dei reflui che l'azienda utilizza durante il ciclo produttivo; uno scarico idrico in pubblica fognatura derivante dall'impianto di pretrattamento delle acque di dilavamento di un piazzale; due scarichi idrici in pubblica fognatura provenienti dai servizi igienici; due scarichi idrici in un canale di scolo comunale, derivanti da due impianti di pretrattamento delle acque di dilavamento di due distinti piazzali; uno scarico idrico in un canale di scolo comunale delle acque meteoriche provenienti dai tetti dei capannoni aziendali.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'Allegato 5 alla Parte Terza, tabella 3, colonna per lo scarico in pubblica fognatura, del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i. .

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

N° Scarico finale	Provenienza	Recettore	Sistema di trattamento
PF1	Acqua reflua depurata	Pubblica fognatura – Comune di S. Antonio Abate	Impianto di depurazione
P2	Servizi igienici delle maestranze	Pubblica fognatura – Comune di S. Antonio Abate	Nessuno
PF4	Piazzale D: durante tutto l'anno	Pubblica fognatura – Comune di S. Antonio Abate	Impianto di trattamento prima pioggia – n.1
P3	Servizi igienici degli uffici	Pubblica fognatura – Comune di S. Antonio Abate	Nessuno

### B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

### **B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

### **B.5.2.4 Prescrizioni generali**

- ☐☐ L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di competenza e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
- ☐☐ Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
- ☐☐ Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

## **B.5.3 Rumore**

### **B.5.3.1 Valori limite**

**Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Sant'Antonio Abate;**

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Sant'Antonio Abate (NA), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

### **B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

### **B.5.3.3 Prescrizioni generali**

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di competenza e all'ARPAC territorialmente competente.

## **B.5.4 Suolo**

- α) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- β) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- γ) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- δ) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.

- ε) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

## **B.5.5 Rifiuti \***

### **B.5.5.1 Prescrizioni generali**

- ✦ Il gestore garantisce che le operazioni di ~~stoccaggio~~\* e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., in particolare di quanto previsto dall'art.185-bis di cui si riportano le prescrizioni;

*Deposito temporaneo prima della raccolta:*

**1.** Il raggruppamento dei rifiuti ai fini del trasporto degli stessi in un impianto di recupero o smaltimento è effettuato come deposito temporaneo, prima della raccolta, nel rispetto delle seguenti condizioni:

- a) nel luogo in cui i rifiuti sono prodotti, da intendersi quale l'intera area in cui si svolge l'attività che ha determinato la produzione dei rifiuti o, per gli imprenditori agricoli di cui all'articolo 2135 del codice civile, presso il sito che sia nella disponibilità giuridica della cooperativa agricola, ivi compresi i consorzi agrari, di cui gli stessi sono soci;
- b) esclusivamente per i rifiuti soggetti a responsabilità estesa del produttore, anche di tipo volontario, il deposito preliminare alla raccolta può essere effettuato dai distributori presso i locali del proprio punto vendita;
- c) per i rifiuti da costruzione e demolizione, nonché per le filiere di rifiuti per le quali vi sia una specifica disposizione di legge, il deposito preliminare alla raccolta può essere effettuato presso le aree di pertinenza dei punti di vendita dei relativi prodotti.

**2.** Il deposito temporaneo prima della raccolta è effettuato alle seguenti condizioni:

- a) i rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento (CE) 850/2004, e successive modificazioni, sono depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose gestiti conformemente al suddetto regolamento;
- b) i rifiuti sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore dei rifiuti: con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito; quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi. In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno;
- c) i rifiuti sono raggruppati per categorie omogenee, nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;
- d) nel rispetto delle norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze pericolose.

**3.** Il deposito temporaneo prima della raccolta è effettuato alle condizioni di cui ai commi 1 e 2 e non necessita di autorizzazione da parte dell'autorità competente.

- ✦ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.. (il CPI e il DVR aziendale garantiscono il rispetto di tale punto).
- ✦ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente. (il CPI e il DVR aziendale garantiscono il rispetto di tale punto).
- ✦ ~~Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime\*.~~

- ✦ La superficie del settore di deposito temporaneo è impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta (fognatura aziendale interna) per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- ✦ Il deposito temporaneo è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici EER, lo stato fisico e la eventuale pericolosità dei rifiuti stoccati. (tali aspetti sono descritti nella scheda "T", nel CPI e nel DVR aziendale).
- ✦ ~~I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento\*.~~
- ✦ ~~Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero\*.~~
- ✦ La movimentazione ~~e lo stoccaggio\*~~ dei rifiuti avviene in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; sono adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse. (l'attività di deposito temporaneo non è interessata dalle criticità precedentemente elencate, tipiche degli impianti che effettuano stoccaggio, messa a riserva e/o trattamento di rifiuti speciali).
- ✦ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito temporaneo e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche. (l'attività di produzione e deposito temporaneo di rifiuti speciali non prevede "spargimenti" dei rifiuti prodotti).

### **B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore comunicherà alla scrivente UOD eventuali variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC comunicherà tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Competenza, alla Provincia sede dell'impianto IPPC e all'ARPAC territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore fornirà tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

\* la società La ROSINA S.r.l., nell'impianto IPPC di Sant'Antonio Abate, non effettua attività di stoccaggio dei rifiuti speciali prodotti, ai sensi e per gli effetti della definizione riportata nell'art.183, comma 1, lettera aa) del D.Lgs.152/06: "stoccaggio: le attività di smaltimento consistenti nelle operazioni di deposito preliminare di rifiuti di cui al punto D15 dell'allegato B alla parte quarta del presente decreto, nonché le attività di recupero consistenti nelle operazioni di messa in riserva di rifiuti di cui al punto R13 dell'allegato C alla medesima parte quarta". Pertanto sono state barrate tutte le frasi/parole specifiche di chi effettua attività di stoccaggio in D15 e/o in R13.

### **B.5.6 Monitoraggio e controllo**

**Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel Piano di monitoraggio e controllo.**

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di \_\_\_\_\_, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di competenza e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo

quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

### **B.5.7 Prevenzione incidenti**

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

### **B.5.8 Gestione delle emergenze**

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

### **B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

Rev. 19.04.2024



*Felice Iasevoli*