

ALLEGATO 2

Scheda D – Valutazione Integrata Ambientale

(prot. 38362 del 25/01/2021)

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

La scheda in oggetto riguarda l'Istanza di modifica non sostanziale, con valenza di rinnovo, presentata dalla società Feger di Gerardo Ferraioli SpA all'Autorità Competente il rilascio dell'AIA, è stata elaborata tenendo conto della *"Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 della Commissione del 12 novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie degli alimenti, delle bevande e del latte, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio"* pubblicata sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea il 4.12.2019. Il testo, nell'introduzione, recita: *"Le tecniche elencate e descritte nelle presenti conclusioni sulle BAT non sono prescrittive né esaustive. E' possibile utilizzare altre tecniche che garantiscano un livello quanto meno equivalente di protezione dell'ambiente"*.

Con la presente scheda si effettuerà un confronto fra le soluzioni impiantistiche e gestionali che lo stabilimento, sito in Angri (NA) alla via Nazionale n°236, ha già adottato con il provvedimento AIA n°191 del 30.04.2010.

Le varie BAT sono state numerate in accordo con la sequenza ufficiale riportata nel documento, e per ciascuna di esse viene riportata la posizione dell'azienda (misure e procedure adottate nel *Sistema di Gestione Ambientale* aziendale), lo stato di applicazione (applicata, non applicata, non applicabile) con specifica della fase del ciclo produttivo interessata, e nel caso di non applicazione i motivi per i quali l'azienda non può o non intende adottarla.

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

| SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE² | | | |
|---|--|--|------|
| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion | Note |
| 1.1. Sistemi di gestione ambientale | | | |
| BAT 1. 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; | <ul style="list-style-type: none"> - Politica per l'ambiente rev. 02 del 13/08/2020 - Documento Unico Gestione Aziendale (DUGA) rev. 02 del 13/08/2020 | Applicata | --- |
| 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; | <ul style="list-style-type: none"> - DUGA rev. 02 del 13/08/2020 - Analisi SWOT aggiornata al 13/08/2020; - Analisi del rischio aggiornata al 13/08/2020 - Analisi Ambientale Periodica rev. 02 del 13/08/2020 | Applicata | --- |

² - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- e. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- f. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- g. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- h. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

| | |
|--|--------------------|
| Ditta richiedente FEGER DI GERARDO FERRAIOLI SPA | Sito di ANGRI (SA) |
|--|--------------------|

| | | | |
|---|---|-----------|-----|
| iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; | - Politica ambientale rev. 02 del 13/08/2020; | Applicata | --- |
| iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili; | - Analisi del rischio rev. 02 del 13/08/2020; - Piano di miglioramento aggiornato al 13/08/2020; - Verbale di riesame del 11/02/2020 - Verbale di riesame del 13/08/2020 | Applicata | --- |
| 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; | - Elenco procedure aggiornato al 03/11/2020 - Elenco documenti del sistema di gestione integrato Qualità e Ambiente aggiornato al 03/11/2020 - Procedure + istruzioni operative | Applicata | --- |
| 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; | - Piano di miglioramento 2020 del 13/08/2020 - Verbale di riesame del 13/08/2020 - Organigramma aziendale Sicurezza Ambiente rev.0 del 13/08/2020 | Applicata | --- |
| 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); | - Piano annuale di formazione al 13/08/2020 - Verbali di formazione e informazione | Applicata | --- |
| viii. comunicazione interna ed esterna; | - Piano di comunicazione interna ed esterna al 13/08/2020 - Capitolato fornitore del 05/10/2020 - Evidenza compilazione del capitolato fornitori | Applicata | --- |

| | |
|--|--------------------|
| Ditta richiedente FEGER DI GERARDO FERRAIOLI SPA | Sito di ANGRI (SA) |
|--|--------------------|

| | | | |
|---|--|-----------|-----|
| ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale; | <ul style="list-style-type: none"> - Regolamento aziendale del personale FEGER rev. 01 del 13/08/2020 - Programma annuale di formazione al 13/08/2020 - Verbale di Formazione sul regolamento aziendale del 18/08/2020 | 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"> - DUGA (Documento Unico di Gestione Aziendale) rev. 02 del 13/08/2020 - Elenco procedure aggiornato al 03/11/2020 - Elenco documenti del sistema di gestione integrato Qualità e Ambiente aggiornato al 03/11/2020 - Procedure + istruzioni operative | Applicata | --- |
| xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci; | 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. | Applicata | --- |
| xii. attuazione di adeguati programmi di manutenzione; | <ul style="list-style-type: none"> - Programma di manutenzione aggiornato 2020 - Schede macchina compilate | Applicata | --- |
| xiii. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza; | <ul style="list-style-type: none"> - Piano di emergenza ambientale rev. 02 del 13/08/2020; - Piano generale delle emergenze anno 2020-2021 aggiornato al 12/04/2020 - Simulazione sversamento del 01.09.2020 | Applicata | --- |
| 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; | <ul style="list-style-type: none"> - politica ambientale rev. 02 del 13/08/2020; | Applicata | --- |

| | |
|--|--------------------|
| Ditta richiedente FEGER DI GERARDO FERRAIOLI SPA | Sito di ANGRI (SA) |
|--|--------------------|

| | | | |
|---|---|-----------------|-----|
| 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>); | La società, in data 4.08.2015, ed in data 10.06.2020, ha presentato una relazione tecnica finalizzata a verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione delle Relazione di Riferimento; dal documento redatto si evince la non assoggettabilità a tale procedura. | Non applicabile | --- |
| xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; | Lo svolgimento di analisi comparative settoriali, vengono effettuate mediante l'implementazione delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA aziendale. | Applicata | --- |
| 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; | - Piano annuale VII aggiornato al 13/08/2020 - Verbale di audit interno del 26.10.2020 | Applicata | --- |
| 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; | - Procedura PR13 rev. 10 del 13/08/2020 "Procedura gestione delle NC" - Procedura PR14 rev. 05 del 13/08/2020 "Procedura Azioni Correttive e preventive" - Verbale di NC e azione correttiva | Applicata | --- |
| 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; | - Piano di miglioramento aggiornato al 13/08/2020 - Verbale di riesame aggiornato al 13/08/2020 | Applicata | --- |
| xx. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite. | - Politica ambientale rev. 02 del 13/08/2020 | Applicata | --- |

BAT 2. 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>I. Informazioni sui processi di produzione degli alimenti, delle bevande e del latte, inclusi:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>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.</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. BAT 7).</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.</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>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.</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>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.</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>Nella relazione tecnica e nella scheda C viene descritto il consumo di energia per quantitativo di 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.</p> | <p>Applicata</p> | <p>---</p> |
| <p>VI. Identificazione e attuazione di un'adeguata 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>Le certificazioni qualità in possesso (BRC ed IFS) garantiscono 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>Applicata</p> | <p>---</p> |
| <p>1.2 Monitoraggio</p> | | | |
| <p>BAT 3. 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> | | | |

| --- | 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 Feger Spa 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. | Applicata | --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--------------------------------------|--------------------------|--------------------|---------|--------------------------------------|--------------------------|---|------------------------------|-------------------------|--------|-----------------------|--|--|---------|-------------------------|--|---------------------------------|--------|---|-----------|-------------------|--|----------------------------|--|-------------------|-----|
| <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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Sostanza/Parametro</th> <th>Norma/e</th> <th>Frequenza minima di monitoraggio (1)</th> <th>Monitoraggio associato a</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (3)</td> <td>Nessuna norma EN disponibile</td> <td rowspan="5">Una volta al giorno (4)</td> <td rowspan="5">BAT 12</td> </tr> <tr> <td>Azoto totale (TN) (2)</td> <td>Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)</td> </tr> <tr> <td>Carbonio organico totale (TOC) (2) (3)</td> <td>EN 1484</td> </tr> <tr> <td>Fosforo totale (TP) (2)</td> <td>Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 11885)</td> </tr> <tr> <td>Solidi sospesi totali (TSS) (2)</td> <td>EN 872</td> </tr> <tr> <td>Domanda chimica di ossigeno (BOD_n) (2)</td> <td>EN 1899-1</td> <td>Una volta al mese</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cloruro (Cl⁻)</td> <td>Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)</td> <td>Una volta al mese</td> <td style="text-align: center;">---</td> </tr> </tbody> </table> | | | | Sostanza/Parametro | Norma/e | Frequenza minima di monitoraggio (1) | 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 _n) (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 | --- |
| Sostanza/Parametro | Norma/e | Frequenza minima di monitoraggio (1) | 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 _n) (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 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <p>Come già evidenziato in precedenza, la gestione più che decennale dei trattamenti depurativi praticati nel comparto agroalimentare consente di affermare che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili. Pertanto, tenuto conto del giusto rapporto fra i costi ed i benefici ambientali scaturenti, si ritiene che un controllo SETTIMANALE dei reflui depurati garantisca al meglio il monitoraggio richiesto.</p> | 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 (*) | Monitoraggio associato a |
|------------------------|---------------------------|--|------------|---|-----------------------------|
| Polveri | Mangimi per animali | Essiccazione di fo- raggi verdi | EN 13284-1 | Una volta ogni tre mesi (*) | 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 (*) | 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 (*) | BAT 36 |
| PM _{2,5} e PM ₁₀ | 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 | Affumicato | EN 12619 | Una volta all'anno | BAT 26 |
| | Lavorazione della carne | Affumicato | | | BAT 29 |
| | Lavorazione di semi oleosi e raffinazione di olivevegetali (*) | — | | | — |
| | Fabbricazio- ne dello zuc- chero | Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole | | Una volta all'anno | — |
| NO _x | Lavorazione della carne (*) | Affumicato | EN 14792 | Una volta all'anno | — |
| | Fabbricazio- ne dello zuc- chero | Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole | | | |
| CO | Lavorazione della carne (*) | Affumicato | EN 15058 | | |
| | Fabbricazio- ne dello zuc- chero | Essiccazione ad alta temperatura di polpe di barbabietole | | | |
| SO _x | Fabbricazio- ne dello zuc- chero | Essiccazione di polpe di barbabietole nel caso non venga usato il gas naturale | EN 14791 | Due volte all'anno (*) | BAT 37 |

| | | | | |
|--|--------------------------------|--|------------------------|------------|
| | | La presente BAT non riguarda l'attività di trasformazione e confezionamento di prodotti agroalimentari. | Non applicabile | --- |
| 1.3 Efficienza energetica | | | | |
| BAT 6. 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"> — controllo e regolazione del bruciatore; — cogenerazione; — motori efficienti sotto il profilo energetico; — recupero di calore con scambiatori e/o pompe di calore (inclusa la ricompressione meccanica del vapore); — illuminazione; — riduzione al minimo della decompressione della caldaia; — ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore; — preriscaldamento dell'acqua di alimentazione (incluso l'uso di economizzatori); — sistemi di controllo dei processi; — riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa; — riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; — variatori di velocità; — evaporazione a effetto multiplo; — utilizzo dell'energia solare. | | |
| | | La presente BAT è, di fatto, stata applicata già precedentemente al Decreto AIA del 2010. 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. | Applicata | --- |

1.4 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

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 b 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. |
| 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. |
| Può non essere applicabile a motivo dei requisiti in materia di igiene e sicurezza alimentare. | | |
| 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. |
| 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 bar e 150 bar. |
| h | Ottimizzazione del dosaggio chimico e dell'impiego di acqua nella pulizia a circuito chiuso (Clean-in-Place, CIP) | 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 2010. 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 idropulitrici 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 (*). 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> | Applicata | --- |
| <p>BAT 9. 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> | Applicata | --- |
| <p>1.6 Uso efficiente delle risorse</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 Feger di Gerardo Ferraioli SpA. | Non applicabile | Tale tecnica viene utilizzata in attività IPPC diverse da quella praticata da Feger. |
| 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 CER; 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 Feger di Gerardo Ferraioli SpA. | Non applicabile | Tale tecnica viene utilizzata in attività IPPC diverse da quella praticata da Feger. |
| 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 Feger di Gerardo Ferraioli SpA. | Non applicabile | --- |
| 1.7 Emissioni nell'acqua | | | |
| BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel fornire un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue | | | |
| | Tale tecnica non è applicabile in quanto i fenomeni putrefattivi e di degradazione organica e microbica inficerebbero il trattamento depurativo, di tipo chimico fisico, praticato. | 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. |
| <i>Rimozione dell'azoto</i> | | | |
| 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. |
| <i>Rimozione e/o recupero del fosforo</i> | | | |
| 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 | | |
| <i>Rimozione dei solidi</i> | | | |
| 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 (') (") (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) |

| | | | |
|--|--|-----------------|-----|
| | Il trattamento depurativo praticato, tenuto conto che l'unico carico inquinante significativo è quello stagionale legato alla trasformazione del pomodoro (durata 65 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 e flocculazione, sedimentazione. | Applicata | --- |
| | In merito ai valori riportati in tabella 1 essi sono riferiti agli scarichi in corpo idrico superficiale. | Non applicabile | --- |

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.

| | | | | |
|---|--|--|--|-----|
| | | Nel merito dell'applicabilità della BAT 13, la Decisione di Esecuzione n.2019/2031 chiarisce che essa "è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato". Dai monitoraggi effettuati nell'ultimo decennio non si è riscontrata produzione di inquinamento acustico presso i recettori sensibili circostanti il sito IPPC. | Non applicabile | --- |
| <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.</p> | | | | |
| 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 spostando le entrate e 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: i. ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di manutenzione. | Generalmente applicabile. | |
| c | Apparecchiature a bassa rumorosità | Includono compressori, pompe e ventilatori a bassa rumorosità. | | |
| d | Apparecchiature per il controllo del rumore | Queste comprendono: i. fono-riduttori; ii. isolamento delle apparecchiature; iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; iv. insonorizzazione degli edifici. | 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 | La rilocalizzazione delle apparecchiature, delle entrate e delle uscite degli edifici non è applicabile agli impianti esistenti. | | Non applicabile | --- |

| | | | |
|--|--|-----------------|-----|
| b: misure operative | Le misure operative descritte sono, generalmente, state tutte applicate sin dall'ottenimento del primo Decreto AIA. | Applicata | --- |
| c: apparecchiature a bassa rumorosità | L'azienda (negli ultimi dieci anni) ha sempre dato priorità al contenimento dell'impatto sonoro nell'acquisto o sostituzione di macchinari. | Applicata | --- |
| d: apparecchiature per il controllo del rumore | Tale tecnologia non può essere applicata ad impianti esistenti a causa della mancanza di spazi. | Non applicabile | --- |
| e: abbattimento del rumore | Negli anni l'azienda ha applicato tale tecnica, inserendo (dove necessario) barriere fonoassorbenti fra le fonti di emissione e quelle di ricezione. | Applicata | --- |
| 1.9 Odore | | | |
| <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> — 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. | | | |
| | Nel merito dell'applicabilità della BAT 15, la Decisione di Esecuzione n.2019/2031 chiarisce che essa "è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati". Nell'ultimo decennio non si è riscontrata produzione di odori molesti nel sito IPPC, e né tantomeno vi sono state rimostranze dagli abitanti la zona circostante l'opificio. | Non applicabile | --- |

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 ⁽¹⁾ |
| Lavorazione dei pomodori | | 0,15-2,4 ⁽²⁾ ⁽³⁾ |

(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.

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 salse tutte aventi un liquido di governo (succo di pomodoro) altamente concentrato.

Applicata

7.2 Consumo di acqua e scarico delle acque reflue

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.

Tabella 13

Livelli indicativi di prestazione ambientale per lo scarico di acque reflue specifiche

| Lavorazione specifica | Unità | Scarico di acque reflue specifiche (media annua) |
|---|--|--|
| Lavorazione delle patate (esclusa la produzione di amidi) | m ³ /tonnellata di prodotti | 4,0-6,0 ⁽¹⁾ |
| Lavorazione dei pomodori con possibilità di riciclare l'acqua | | 8,0-10,0 ⁽²⁾ |

(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.

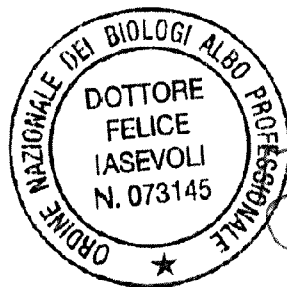
| | | | |
|--|--|-----------|-----|
| | La BAT è applicata grazie al riutilizzo pressoché totale delle acque emunte. Il rapporto fra i m ³ emunti e i Mg di prodotto finito è < di 5. | Applicata | --- |
|--|--|-----------|-----|

Allegati alla presente scheda³

| | |
|--|------|
| Sistema di Gestione Ambientale aziendale | SGA |
| ... | Y... |

Eventuali commenti

Angri, 5.12.2020



Felice Iasevoli

³ - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.