

ALLEGATO 2

Scheda D – Valutazione Integrata Ambientale

(prot. 0104266 del 27/02/2023)


SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
La scheda è stata elaborata in base a quanto riportato nella 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.			
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 LA QUALITÀ E LA SICUREZZA ALIMENTARE, PER L'AMBIENTE E PER LA QUALITÀ. ✓ MANUALE DI GESTIONE INTEGRATA QUALITÀ AMBIENTE SICUREZZA – MGQAS. 	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"> ✓ MANUALE DI GESTIONE INTEGRATA QUALITÀ AMBIENTE SICUREZZA – MGQAS. ✓ VALUTAZIONE RISCHI E OPPORTUNITÀ ✓ ANALISI DEL RISCHIO PER LA PIANIFICAZIONE DELLE VERIFICHE ISPETTIVE 	APPLICATA	---
iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	POLITICA PER LA QUALITÀ E LA SICUREZZA ALIMENTARE, PER L'AMBIENTE E PER LA QUALITÀ.	APPLICATA	---
iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ VALUTAZIONE RISCHI E OPPORTUNITÀ ✓ ANALISI DEL RISCHIO PER LA PIANIFICAZIONE DELLE VERIFICHE ISPETTIVE. ✓ PIANO OBIETTIVI E PROGRAMMI. 	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;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ELENCO PROCEDURE E MODULI DEL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ AMBIENTE E SICUREZZA - SGQAS ✓ PROCEDURE E ISTRUZIONI OPERATIVE. 	APPLICATA	---

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.



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;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ PIANO OBIETTIVI E PROGRAMMI. ✓ ORGANIGRAMMA AZIENDALE. 	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);	<ul style="list-style-type: none"> ✓ PIANO ANNUALE DI FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO. ✓ VERBALI DI FORMAZIONE. 	APPLICATA	---
viii. Comunicazione interna ed esterna;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ PIANO DI COMUNICAZIONE AMBIENTALE. ✓ PROCEDURA QUALIFICA DEI FORNITORI. ✓ PROCEDURE PROCESSO DI VENDITA. 	APPLICATA	---
ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ REGOLAMENTO AZIENDALE DEL PERSONALE. ✓ PIANO ANNUALE DI FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO. ✓ VERBALI DI FORMAZIONE. 	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"> ✓ MANUALE DI GESTIONE INTEGRATA QUALITÀ AMBIENTE SICUREZZA – MGQAS. ✓ ELENCO PROCEDURE E MODULI DEL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ AMBIENTE E SICUREZZA - SGQAS ✓ PROCEDURE E ISTRUZIONI OPERATIVE. 	APPLICATA	---
xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;	Il controllo dei processi e la programmazione operativa sono costantemente garantiti dall'applicazione delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA.	APPLICATA	---
xii. Attuazione di adeguati programmi di manutenzione;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ PIANO MANUTENZIONE ORDINARIA ✓ SCHEDE MANUTENZIONI ATTREZZATURE ✓ PROCEDURA MANUTENZIONE E TARATURA. 	APPLICATA	---
xiii. Preparazione delle 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"> ✓ PROCEDURE GESTIONE DELLE EMERGENZE ✓ PROCEDURA EMERGENZA INCENDIO ✓ PROCEDURA GUASTO CENTRALE TERMICA ✓ PROCEDURA EMERGENZA SVERSAMENTI AL SUOLO 	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 PER LA QUALITÀ E LA SICUREZZA ALIMENTARE, PER L'AMBIENTE E PER LA QUALITÀ. ✓ PROGRAMMA ANNUALE DI MONITORAGGIO ASPETTI AMBIENTALI. 	APPLICATA	---
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</i> , ROM);	L'azienda essendo già autorizzata attua da anni un programma di monitoraggio relativo alle emissioni in atmosfera agli scarichi delle acque reflue e dei rifiuti. Inoltre, si fa riferimento al PROGRAMMA ANNUALE DI MONITORAGGIO ASPETTI AMBIENTALI.	APPLICATA	---
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.	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;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ PROGRAMMA ANNAULE DI MONITORAGGIO ASPETTI AMBIENTALI. ✓ VERBALI AUDIT INTERNI ISO 14001. 	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;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ PIANO OBIETTIVI E PROGRAMMI. ✓ PROCEDURA GESTIONE NON CONFORMITÀ ISO 14001. ✓ PROCEDURA AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE ISO 14001. 	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;	<ul style="list-style-type: none"> ✓ PIANO OBIETTIVI E PROGRAMMI. ✓ VERBALE RIESAME DIREZIONE SGA. 	APPLICATA	---
xx. seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite;	POLITICA PER LA QUALITA' E LA SICUREZZA ALIMENTARE, PER L'AMBIENTE E PER LA QUALITA'	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:

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
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>La scheda C e l'Analisi Ambientale Preliminare riportano il processo produttivo completo di diagrammi di flusso con gli output delle emissioni. Gli scarichi gassosi non prevedono tecniche di trattamento trattandosi di camini provenienti da generatori di vapore alimentati a metano. Gli scarichi idrici sono depurati mediante un impianto chimico fisico che prevede una opportuna combinazione di alcune tecniche.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Filtrazione su filtro rotante autopulente luce libera 1,5 mm. ✓ Areazione, omogenizzazione e additivazione reattivi in una vasca interrata nella quale i reflui sono tenuti in agitazione a mezzo insufflazione d'aria con apposita soffiante e diffusori a bolle fini. ✓ Chiaroflocculazione realizzata in 9 chiarificatori tronco-piramidali funzionanti in parallelo previa additivazione di latte di calce, Sali di Al e polielettrolita. ✓ Disinfezione finale dei vari chiarificati, ricongiunti in un unico bacino, a mezzo soluzione ossidante. ✓ Filtrazione finale dei reflui chiarificati su n° 4 filtri a letto misto ghiaia/carbone attivo con rimozione dei solidi in sospensione ed ulteriore abbattimento del carico inquinante – COD – per adsorbimento degli inquinanti su carbone attivo granulare. ✓ Ulteriore filtrazione, del refluo finale su filtro della Chemicals Water modello Hidromatic con luce libera 1000 micron. ✓ Ispessimento dei fanghi con ricircolazione del surnatante al pozzetto iniziale. ✓ Disidratazione dei fanghi a mezzo Nastro-prensa. <p>Il trattamento depurativo garantisce un abbattimento del carico organico > del 90%.</p>	APPLICATA	---

<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 scheda C e l'Analisi Ambientale Preliminare riportano informazioni sulla gestione delle risorse idriche (bilanci di massa). Per quanto attiene le azioni volte a ridurre il consumo di acqua l'azienda ha messo in atto le seguenti azioni e migliorie tecniche che hanno permesso nel corso degli anni una riduzione di circa il 55% dei consumi iniziali:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Le acque emunte dai pozzi, in funzione delle necessità, alimentano un centro di raccolta con ✓ funzione di polmone e centro di diramazione per le diverse utenze. In sintesi, la riutilizzazione ✓ delle acque in funzione delle decrescenti esigenze qualitative è realizzato con le seguenti ✓ priorità: ✓ le acque chiare provenienti dalle fasi di raffreddamento barattoli sono inviate alle torri di ✓ raffreddamento a servizio degli impianti di concentrazione continua. ✓ L'esubero del precedente circuito, unitamente alle acque di raffreddamento barattoli da 3 kg, ✓ è inviato alla vasca di raccolta acque di raffreddamento a servizio dell'impianto di ✓ concentrazione a bolle. ✓ L'esubero di quest'ultimo circuito è inviato alla prima fase di lavaggio e trasporto pomodoro. 	<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>Tutte le informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue sono riscontrabili nell'Analisi Ambientale Preliminare, nella scheda C; nella scheda H e nei Report AIA annuali inviati alla Regione Campania.</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>Tutte le informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi sono riscontrabili nell'Analisi Ambientale Preliminare allegata alla scheda D, nella scheda C, nella scheda L e nei Report AIA annuali inviati alla Regione Campania.</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>Tutte le informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi sono riscontrabili nell'Analisi Ambientale Preliminare, nella scheda C, nella scheda O e nei Report AIA annuali inviati alla Regione Campania.</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>Le certificazioni qualità in possesso garantiscono una appropriata e corretta strategia di monitoraggio circa l'efficacia e l'efficienza di utilizzo delle materie prime. Tale attività garantisce un corretto ed ottimale utilizzo delle risorse idriche ed energetiche. Per monitorare ed aumentare l'efficienza delle risorse (idrica ed energetica) vengono utilizzati i livelli di prestazione ambientale, cioè: I livelli indicativi relativi al consumo specifico di energia e di acqua consumata e scaricata.</p>	APPLICATA	---
---	--	------------------	-----

1.2. Monitoraggio

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>Durante la produzione, giornalmente, per valutare l'efficienza depurativa ed il corretto il corretto funzionamento dell'impianto di depurazione vengano sistematicamente effettuate le seguenti verifiche e autocontrolli:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ verifica del regolare funzionamento delle parti elettromeccaniche, quali pompe di sollevamento, soffiante, dosatrici, nastropressa. ✓ verifica del corretto dosaggio dei prodotti utilizzati nel processo di depurazione (latte di calce, Sali di Al e polielettrolita). ✓ controlli dei seguenti parametri sul refluo in ingresso e in uscita dal depuratore: pH e SST (Solidi Sospesi Totali) . 	APPLICATA	---
--	---	------------------	-----

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 ⁽¹⁾	Monitoraggio associato a
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽²⁾ ⁽³⁾	Nessuna norma EN disponibile		
Azoto totale (TN) ⁽²⁾	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN 12260, EN ISO 11905-1)		
Carbonio organico totale (TOC) ⁽²⁾ ⁽³⁾	EN 1484	Una volta al giorno ⁽⁴⁾	BAT 12
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 ₅) ⁽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	—

⁽¹⁾ Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 2, la sostanza in esame nei flussi di acque reflue è considerata rilevante.

⁽²⁾ Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.

⁽³⁾ Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

⁽⁴⁾ Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese.

	<p>In accordo con la BAT, e nonostante lo scarico non avviene in un corpo idrico, i parametri:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ COD (scelto al posto del TOC, come previsto dalla stessa BAT);✓ Azoto totale;✓ Fosforo totale;✓ Solidi sospesi totali; <p>verranno monitorati, durante la campagna di trasformazione del pomodoro, con cadenza giornaliera, salvo l'opportunità data dalla stessa BAT (nota 4), che qualora si riscontri nel corso del tempo una sufficiente stabilità dei valori ottenuti, di richiedere una riduzione della frequenza dei controlli (in ogni caso deve avvenire almeno una volta al mese).</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 olivegatali	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 olivegatali (*)	—			—
	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

NON APPLICABILE

La presente BAT non riguarda l'attività di trasformazione e confezionamento di prodotti agroalimentari.

1.3. Efficienza energetica

BAT 6. Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare la BAT 6a 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	Le tecniche comuni comprendono tecniche quali: <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.

Nell'ambito del SGA l'azienda ha definito e calcolato i consumi specifici energetici stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua con obiettivi da raggiungere. Le tecniche utilizzate dall'azienda per aumentare l'efficienza energetica sono:

- ✓ controllo e regolazione dei bruciatori delle caldaie;
- ✓ installazione di motori ad alta efficienza;
- ✓ riduzione al minimo dalla decompressione delle caldaie;
- ✓ preriscaldamento dell'acqua di alimentazione;
- ✓ riduzione delle perdite del sistema ad aria compressa;
- ✓ evaporazione 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.	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 bar e 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 (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.	Generalmente applicabile.
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.	

Al fine di ridurre il consumo di acqua e il volume dello scarico delle acque reflue vengono applicate le seguenti tecniche:

- ✓ Riutilizzo dell'acqua - le acque, in dipendenza delle proprie caratteristiche vengono riutilizzate al fine di contenerne i consumi.
- ✓ Ottimizzazione dei flussi d'acqua mediante rubinetti a chiusura automatica.
- ✓ Separazione dei flussi d'acqua – le acque non soggette a trattamento depurativo, acque di raffreddamento e meteoriche, seguono percorsi separati.
- ✓ Pulizia ad alta pressione – in tutti i reparti produttivi sono presenti idropultrici ad alta pressione.
- ✓ Per gli impianti dove previsto viene praticato il Clean-in-Place (CIP).
- ✓ Pulizia degli impianti prima possibile per evitare che i residui si induriscano.

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.

L'azienda da sempre ha ridotto fino quasi ad eliminare l'utilizzo di prodotti chimici e disinfettanti pericolosi per l'ambiente acquatico.

Nello scegliere i prodotti chimici da adoperare si fa riferimento ai requisiti di legge in materia di igiene e sicurezza alimentare, non a caso esistono apposite procedure e istruzioni operative (che vengono allegate alla scheda) per gestire i prodotti chimici, quali:

- ✓ PROCEDURA GESTIONE PRODOTTI CHIMICI NON ALIMENTARI.
- ✓ I.O. COMPATIBILITÀ STOCCAGGIO PRODOTTI CHIMICI.
- ✓ I.O. EMERGENZA SVERSAMENTO PRODOTTI CHIMICI.

Inoltre, anche le tecniche 8b e 8c vengono applicate:

- ✓ prima della pulizia degli impianti con acqua e prodotti chimici, si effettua la rimozione dei residui a secco al fine di ridurre l'uso di acqua e prodotti per la pulizia.
- ✓ Per gli impianti dove previsto viene praticato il Clean-in-Place (CIP).

APPLICATA

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.

Descrizione Tra i refrigeranti adatti figurano acqua, biossido di carbonio e ammoniaca.

NON APPLICABILE

L'azienda non possiede celle frigo e pertanto non sono presenti in azienda gas refrigeranti.

1.6. Uso efficiente delle risorse

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 microorganismi 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.

L'azienda Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse utilizza le seguenti tecniche:

b: uso dei residui – i semi e le bucce di pomodoro sono conferiti alle aziende zootecniche quale componente per l'alimentazione bovina e suina.

c: separazione dei residui – gli scarti vengono sempre separati accuratamente mediante schermi e contenitori ad hoc.

APPLICATA

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.

Descrizione La capacità di deposito temporaneo adeguata viene determinata in base a una valutazione dei rischi (considerando la natura degli inquinanti, i loro effetti sull'ulteriore trattamento delle acque reflue, l'ambiente ricevente ecc.). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo viene effettuato dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).

Applicabilità Per gli impianti esistenti, la tecnica può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio o della configurazione del sistema di raccolta delle acque reflue.

NON APPLICABILE

La BAT non è applicabile oltre che per quanto riportato alla voce "Applicabilità", essendo un impianto già esistente, anche perché i fenomeni di degradazione anaerobica che si innescherebbero nel refluo stoccato inficerebbero il successivo trattamento depurativo adottato dall'impianto.

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

	Tecnica (°)	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	
<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	Nitritazione 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		

(°) 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)

(1) I BAT-AEL non si applicano alle emissioni prodotte dalla macinatura di cereali, dalla lavorazione di foraggi verdi e dalla realizzazione di alimenti secchi per animali e mangimi composti.

(2) I BAT-AEL possono non applicarsi alla produzione di lievito o acido citrico.

(3) Per la domanda biochimica di ossigeno (BOD) non si applicano i BAT-AEL. A titolo indicativo, il livello medio annuale del BOD, negli effluenti provenienti da un impianto di trattamento biologico delle acque reflue è in genere ≤ 20 mg/l.

(4) Il BAT-AEL per la COD può essere sostituito dal BAT-AEL per il TOC. La correlazione tra COD e TOC viene stabilita caso per caso. Il BAT-AEL per il TOC è da preferirsi, perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici.

(5) Il limite superiore dell'intervallo è di:

- 125 mg/l per i caseifici;
- 120 mg/l per gli impianti ortofrutticoli;
- 200 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali;
- 185 mg/l per gli impianti per la produzione di amidi;
- 155 mg/l per gli impianti di fabbricazione dello zucchero, come media giornaliera solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

(6) Il limite inferiore dell'intervallo è generalmente raggiunto quando si ricorre alla filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, bioreattore a membrana), mentre il limite superiore dell'intervallo è generalmente raggiunto se si ricorre unicamente alla sedimentazione.

(7) Il limite superiore dell'intervallo è di 30 mg/l come media giornaliera solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 80 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

(8) Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura delle acque reflue è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C) per un periodo prolungato.

(9) Il limite superiore dell'intervallo è di:

- 4 mg/l per caseifici e impianti per la produzione di amidi che producono amidi idrolizzati e/o modificati;
- 5 mg/l per gli impianti ortofrutticoli;
- 10 mg/l per gli impianti per la lavorazione di semi oleosi e la raffinazione di oli vegetali che effettuano la scissione delle paste saponose, come media giornaliera solo se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media annuale o come media durante il periodo di produzione.

L'azienda per la depurazione delle acque utilizza un impianto chimico fisico che prevede una opportuna combinazione di alcune tecniche riportate nella BAT.

Le tecniche adottate sono:

Trattamento Primario

- ✓ Separazione fisica materiale grossolano mediante grigliatura;
- ✓ Equalizzazione del refluo in apposita vasca di accumulo;
- ✓ Neutralizzazione con aggiunta di latte di calce;

Trattamento Secondario

Il trattamento secondario è di tipo chimico fisico mediante aggiunta di flocculanti e coagulanti.

Rimozione dei solidi

- ✓ Coagulazione e flocculazione
- ✓ Sedimentazione
- ✓ Filtrazione

APPLICATA

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.

Applicabilità La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato.

----	----	NON APPLICABILE	La BAT 13 è applicabile limitatamente ai casi in cui l'inquinamento acustico presso i recettori sensibili è probabile e/o comprovato. Dai monitoraggi eseguiti negli ultimi dieci anni non si è mai riscontrato e comprovato inquinamento o molestia acustica presso i recettori sensibili.
------	------	------------------------	---

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: 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.

Tutte le tecniche riportate nella BAT 14 che risultano applicabili per impianti esistenti sono state applicate. In particolare:

b. Misure operative – le apparecchiature e le macchine rumorose vengono continuamente mantenute nell'ottica di ridurre vibrazioni e rumore. Tutte le porte dell'opificio durante la lavorazione, laddove possibile vengono tenute chiuse.

c. Apparecchiature a bassa rumorosità – laddove sono stati sostituiti, nel corso degli anni, sono stati installati compressori e pompe a basso impatto acustico.

e. Abbattimento del rumore – dove è stato possibile sono state inserite protezioni fonoassorbenti per abbattere il rumore alla fonte.

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. *Applicabilità* La BAT 15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.

NON APPLICABILE

Nel merito dell'applicabilità della BAT 15 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.

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.

Ditta richiedente DI LEO NOBILE S.p.A.	Sito di Via S. Salvatore n. 20 – Castel San Giorgio (SA)
--	--

	<p>Come riportato nella BAT 6, sono state adottate le tecniche 6b descritte nella stessa BAT.</p> <p>In riferimento alla tabella 12 il consumo specifico di energia per la produzione di pomodori pelati si assesta a valori inferiori a quelli riportati in tabella per tale produzione.</p>	APPLICATA	
--	---	------------------	--

Allegati alla presente scheda²	
PROCEDURE E ISTRUZIONI OPERATIVE	Y2
...	Y...

Eventuali commenti

* **Applicata, non applicata, non applicabile.**

** **Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .**

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.