



RONCADIN SPA SB

Via Monteli 3

33092 Meduno (PN)

D. Lgs. 152/06 e s.m. Parte seconda Titolo III bis art.29 ter

Istruttoria per l'ottenimento dell'autorizzazione integrata ambientale per l'impianto/complesso IPPC

Sintesi non Tecnica

Allegato 16

Committente



Gestore dell'impianto

Dario Roncadin

e

Referente per il sito

Alessandro Tomba

Consulenza tecnica

Dott.sa Caterina Zin



RONCADIN SPA SB
Via Monteli 3 - 33092 Meduno (PN) Italia
Tel. +39.0427.844111 - Fax +39.0427.554601
Cod.Fisc. e P.Iva 01610130930
Cap.Soc. € 10.000.000,00 I.V.

Data:
3 maggio 2023

Rev. 00

1 INDICE

Sommario

1	Indice.....	2
2	Premessa.....	4
3	Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto ippc.....	4
3.1	Cenni storici;.....	7
3.2	Storia del sito.....	7
4	Cicli produttivi.....	10
4.1	Capacità produttiva massima dell'impianto IPPC.....	10
4.2	schema di principio.....	10
4.3	schema di processo.....	11
4.4	schema a blocchi di una linea di produzione tipo.....	12
4.5	Funzionamento della linea produttiva.....	13
4.5.1	Ricevimento materie prime.....	14
4.5.2	Preparazione.....	15
4.5.3	Lievitazione a temperatura controllata.....	16
4.5.4	Pressatura o laminazione.....	17
4.5.5	Cottura.....	17
4.5.6	Farcitura.....	18
4.5.7	Surgelamento.....	18
4.5.8	Confezionamento.....	18
4.5.9	Imballaggio.....	18
4.5.10	Magazzino spedizioni.....	18
4.6	Reparti ausiliari alla produzione.....	19
4.6.1	Laboratorio cucina e "bakery".....	19
4.6.2	Laboratorio microbiologico.....	19
4.6.3	Uffici.....	19
4.6.4	Refettorio.....	19
4.6.5	Portineria e punto vendita.....	20
4.6.6	Manutenzione.....	20
4.7	Apparecchiature più significative:.....	21
5	Energia.....	21
5.1.1	Energia elettrica.....	21
5.1.2	Gas Metano.....	21
6	Emissioni.....	22
6.1	Emissioni in atmosfera.....	22
6.1.1	Produzione.....	22
6.1.2	Centrali termiche.....	23
6.2	Punti di emissione non soggetti ad autorizzazione.....	24
6.2.1	Sistema di monitoraggio delle emissioni;.....	27
6.2.2	Emissioni diffuse e/o fuggitive;.....	27
6.2.3	Rispetto delle norme UNI 10169 e UNI EN 13284.....	28
6.3	Scarichi idrici.....	29
6.3.1	Fonti di emungimento e trattamento dell'acqua in ingresso.....	29
6.3.2	Utilizzo e destino finale dell'acqua.....	30
6.3.3	Acque meteoriche.....	31
6.3.4	Scarichi esistenti.....	32
6.3.5	Modalità di controllo dello scarico.....	35
6.3.6	Riutilizzi delle acque reflue industriali o meteoriche.....	35
6.4	Emissioni sonore.....	36

Classificazione e articolazione del territorio	36
Case di civile abitazione	37
6.5 Rifiuti	39
6.5.1 Sottoprodotti	41
6.5.2 Siti di stoccaggio, delle attrezzature e dei sistemi di movimentazione e stoccaggio	43
7 Bonifiche ambientali	44
8 Stabilimenti a rischio di incidente rilevante	45

2 **PREMESSA**

Lo stabilimento della Società Roncadin SPA SB, di seguito denominata semplicemente Roncadin, è specializzato nella produzione di pizze surgelate confezionate in film retrainabile PE (HD o LD) alimentare o in astuccio.

Nello stabilimento di Meduno vengono svolte le seguenti attività:

- ▮ Produzione industriale di pizza.
- ▮ Commercializzazione
- ▮ Distribuzione all'ingrosso

L'azienda si trova nel comune di Meduno della regione Autonoma Friuli-Venezia Giulia situato a nord di Pordenone, e dista da questi circa quaranta chilometri. I comuni limitrofi sono i Comuni di Cavasso, Travesio, Sequals, Tramonti di Sopra.

Il sito ricopre un'area complessiva di circa 112.806 m².

L'azienda ha ottenuto in data 31/05/2018 un'Autorizzazione Ambientale Unica n°2113/AMB modificata con Decreto 2019/AMB del 15/05/2019 – Fascicolo LLPP-ALPPN/AUA - 0 - 518.

Le strategie di mercato prevedono un incremento della produzione tale da far sì che si renda necessario variare il regime autorizzativo.

L'azienda infatti ritiene che nel 2023 saranno superate le soglie relative all'attività:

codice IPPC	Descrizione attività IPPC	Codice NOSE-P	Classif. NOSE-P	Codice NACE	Classif. NACE	Codice ISTAT	Classif. ISTAT
6.4. B.3	3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure - [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.	105-03	Fabbricazione di prodotti alimentari	15	Lavorazione di prodotti alimentari		

La Roncadin nel 2021 ha ampliato l'oggetto sociale adottando lo status di Società Benefit. Nella denominazione giuridica dell'azienda, che produce pizze surgelate per il mercato nazionale e internazionale, è infatti stato inserito ufficialmente l'impegno a operare in modo responsabile verso l'ambiente, le persone e il territorio, operando in un'ottica di sviluppo sostenibile.

3 **INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC**

L'azienda si trova nel comune di Meduno della regione Autonoma Friuli-Venezia Giulia situato a nord di Pordenone, e dista da questi circa quaranta chilometri. I comuni limitrofi sono i Comuni di Cavasso, Travesio, Sequals, Tramonti di Sopra.

Lo stabilimento è ubicato nella zona industriale, confina con aree industriali a est ed ovest mentre nord ed a sud con zona agricola.

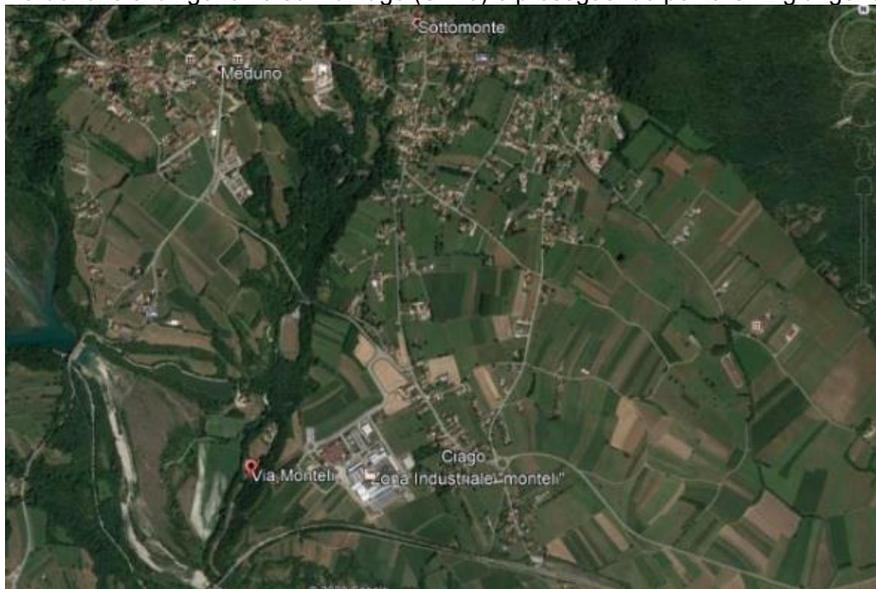
L'area è classificata D3 (industriale esistente) al Piano Regolatore Generale Comunale (P.R.G.C.); nella zona limitrofa al sito ci sono alcune aziende minori quali una carpenteria metallica, un'azienda che produceva scambiatori di calore ora in liquidazione e una piccola attività di lavorazione del mosaico.

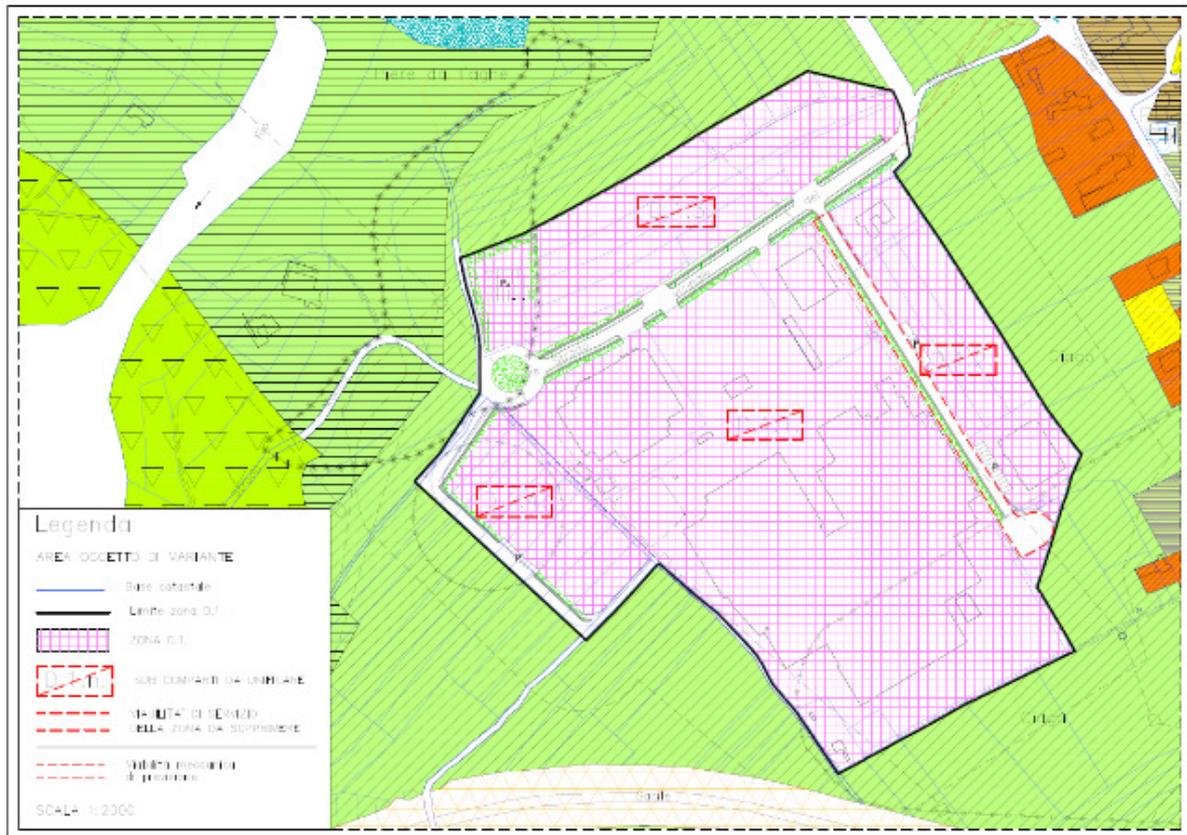
La superficie totale di proprietà in zona industriale è pari attualmente a 118.711 m² . tuttavia all'interno della stessa sono presenti due aree che l'azienda non intende far rientrare nel perimetro AIA:

1. In affitto a MB carpenteria (3385 m²)
2. Superficie agricola (2520 m²)

Il sito produttivo comprendendo anche i parchi fotovoltaici annessi ricopre un'area complessiva di circa 112806 m², di cui 34611 sono costituiti da superficie coperta.

Le principali vie di comunicazione per raggiungere il sito industriale sono da Pordenone la SR 177 "Pordenone Sequals" e la SR251 che da Pordenone si dirigono verso Maniago (SP19) e proseguendo per la SP2 giungono nello stabilimento.





	Classificazione PRGC	Particelle catastali	note
Area totale del sito	112.806 m2		
Area di proprietà in Comune di Meduno	Zona Industriale D.1	foglio 19 mapp. 1048,1844, 1842, 1840, 1992, ,1831,1994, 1789 1794 e 1790,260,258,256 con una superficie catastale complessiva di circa 68024 m2	
		foglio 23 mapp. 308, 310, 312, 314, 316, 318, 320,322,	
	Zona agricola E 4.2	23 mapp. 323, 36, 38, 40, 41, 151, 42, 43, 34, 37	Futura realizzazione Impianto fotovoltaico FV6
		23 mapp. 152, 51, 200	Futura realizzazione Impianto fotovoltaico FV7

Area totale del sito	112.806
coperta	34.611
scoperta	78.195 Di cui parco fotovoltaico 52.043
Pavimentata (asfalto o calcestruzzo)	17.029

3.1 Cenni storici;

Lo stabilimento attualmente è costituito da più immobili. Nell'unità principale sono allocate le n. 5 linee di produzione, gli impianti tecnologici ed altri servizi.

L'area dell'edificio contiene:

- le linee 5 e 6 di produzione e relativa cucina di preparazione ed area lavaggio componenti
- le linee 7, 8, 9 di produzione e relativa cucina di preparazione ed area lavaggio componenti
- magazzino stoccaggio prodotto finito n. 3 celle
- magazzino stoccaggio materie prime n. 2+2 celle
- il magazzino imballaggi
- magazzini farine (2)
- l'officina di manutenzione
- sale macchine degli impianti tecnologici (compressori e impianti di refrigerazione ad ammoniaca e anidride carbonica)
- gli uffici sopra l'area pizzeria dove sono accolti clienti e visitatori esterni
- l'ufficio precella

È inoltre presente un piccolo edificio di portineria dove è collocato un piccolo spaccio di prodotti alimentari. Nell'area a sud è presente l'impianto di depurazione delle acque industriali.

3.2 Storia del sito

Edoardo Roncadin, all'età di 16 anni, parte dal Friuli e arriva in Germania. Senza nessuna esperienza e appoggio, inizia a lavorare come garzone in una bottega. Molti dei clienti che incontra sono italiani immigrati come lui, con gran nostalgia dei sapori e dei profumi della loro terra d'origine. Decide così di aprire nel 1968 la pizzeria "Vesuvio" con gelateria.

1982 a Osnabrück la prima azienda dei fratelli RONCADIN. L'azienda di gelati rappresenta la prima tappa del cammino industriale del gruppo. Nell'arco di pochi anni acquista la leadership europea tra i produttori di gelato di qualità non a marchio.

1985: incoraggiato dall'entusiasmo dei connazionali e dalla curiosità dei cittadini tedeschi, Edoardo Roncadin decide di fare un passo in avanti con la sua attività. La decisione è naturale: fa ritorno in Italia con la moglie e i figli. La sua visione può realizzarsi solo nella sua terra natale.

1992: i fratelli Roncadin sono pronti a fare il grande passo. La pizzeria "Vesuvio" si trasforma nello stabilimento "Pizza e Pasta". Qui vengono sperimentate le tecnologie più innovative per produrre su larga scala una pizza surgelata di alta qualità, fragrante come tradizione vuole.

1995: l'attività continua a crescere inarrestabile. Si raggiungono i 30 milioni di pizze.

1999: il Gruppo Roncadin viene quotato in borsa.

2003: la produzione aumenta costantemente e si raggiunge il traguardo di 47 milioni di pizze.

2004: con un'OPA, Arena Holding S.p.A. acquisisce il Gruppo Roncadin.

2005: Arena Holding S.p.A. vende al Gruppo Malavolta Foodinvest Pizza S.r.l. lo stabilimento di Meduno.

2008: la famiglia Roncadin torna alla guida dello stabilimento di Meduno. Viene avviato un importante piano di investimenti.

2009: Roncadin S.r.l. diventa il nuovo proprietario.

2010: comincia il percorso per trasformarsi in azienda 100% Green Energy: vengono installati 5.416 pannelli solari che riescono a produrre gran parte del fabbisogno energetico

2011: premio "Italian Annual Awards 2011: miglior innovazione di prodotto - pizza"

2012: si festeggiano i 20 anni di attività Roncadin, (1992/2012). Una grande occasione, condivisa con i dipendenti e i loro familiari.

2013: la produzione si allarga. Viene inaugurata la Linea Snack: da luglio si producono calzoncelli e pizzette. Subito dopo vengono introdotti sul mercato anche i panzerotti e le pizze pala.



Si costituisce Roncadin USA Inc.

2014: un anno segnato da grandi traguardi per il Gruppo. Si raggiungono i 78 milioni di euro di fatturato, record assoluto per Roncadin. Vengono investiti 23 milioni di euro per la realizzazione di nuove linee e per l'ottimizzazione degli impianti di cogenerazione.

Roncadin si classifica in prima posizione nella categoria "100% Sustainable Energy" alla Coop for Kyoto.

2015: viene inaugurata la quinta linea dello stabilimento di Meduno, che arriva a 22.000 mq di superficie. I lavoratori sono ormai più di 400 e vengono prodotte 350.000 pizze al giorno.

2016: Roncadin avvia una collaborazione con AR S.r.l. - The Gluten Free Company. Viene così estesa la linea di pizze, venendo incontro alle esigenze degli allergici e intolleranti al glutine.

2017: 22 settembre un vasto incendio devasta buona parte dello stabilimento.

2017: 26 settembre Roncadin, a pochi giorni dal rogo, è pronta a ripartire.

2017: 26 ottobre iniziano ufficialmente i lavori di bonifica del complesso.

2017: 3 dicembre si conclude la fase di smantellamento delle aree danneggiate dall'incendio.

2018: 12 febbraio il progetto per il nuovo stabilimento è pronto. Da qui si riparte per aumentare ulteriormente la produzione, avvalendosi dell'utilizzo delle ultime innovazioni in fatto di tecnologia, sicurezza e sostenibilità ambientale.

2018: 6 marzo al via il progetto per la costruzione del nuovo impianto.

2018: 8 agosto la settima linea dell'impianto è completata e in procinto di essere avviata. Inizia la seconda fase del piano di ricostruzione, che prevede una serie di nuovi edifici di servizio, pronti per la fine del 2018.

2018: Costruzione dell'impianto di depurazione delle acque di scarico.

2019: 13 febbraio Avviamento della nuova linea produttiva 8

2019: 30 ottobre Completamento dei nuovi magazzini materia prima e prodotto finito. Avviamento della nuova linea produttiva 9.

2020: Costruzione e messa in esercizio della sezione biologica dell'impianto di depurazione delle acque.

2021: La società con verbale di assemblea straordinaria redatto nella stessa data ha variato la propria denominazione in Roncadin S.p.A. SB.

2022: Acquisizione del 95% della società Zero Srl di Sommacampagna (VR). La società produce impasti freschi alimentari, ha una ventina di dipendenti.

Lo stabilimento è ubicato nella zona industriale, confina con aree industriali a est ed ovest mentre nord ed a sud con zona agricola.

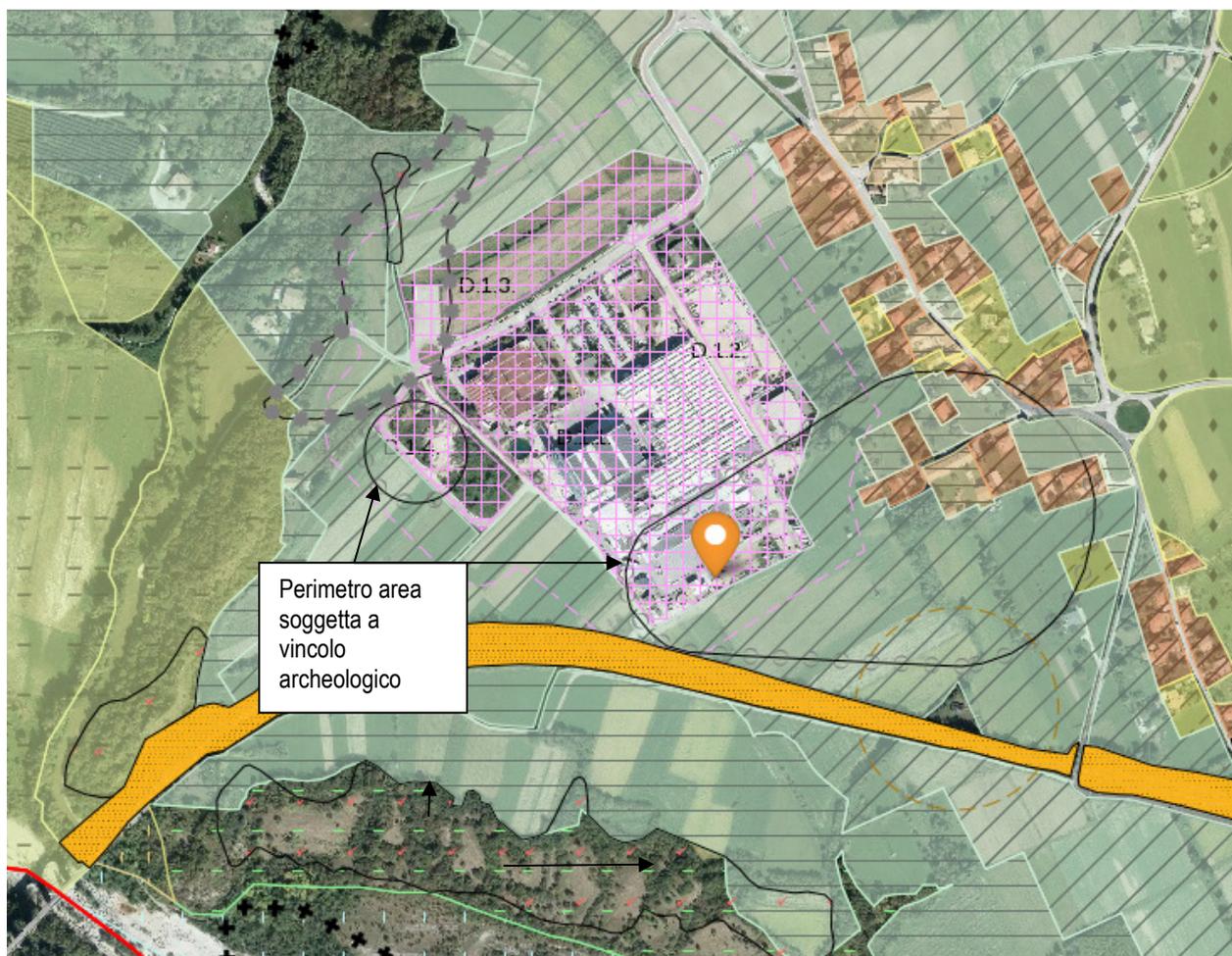
Con riferimento alla normativa antisismica vigente, il Comune di Meduno rientrava nell'elenco dei Comuni dichiarati zona sismica di 1° categoria ai sensi dell'ordinanza P.C.M. 3274 del 30.03.2003 recante "Primi elementi in materia di criteri generali per la classificazione sismica del territorio nazionale e di normative tecniche per le costruzioni in zona sismica".

Alla luce della recente DGR n. 845/2010 del 06/05/2010 del Friuli-Venezia Giulia il territorio comunale è stato confermato zona sismica di 1° (prima) categoria – alta sismicità.

Nell'area in cui è insediato lo stabilimento il territorio, dal punto di vista geomorfologico, ha subito un forte rimaneggiamento da parte dell'uomo, il quale ne ha modificato l'assetto originario per la realizzazione di insediamenti artigianali – industriali e per consentire l'attività agricola. Gli interventi di origine antropica, quindi, hanno portato ad una modificazione del territorio, che ha fatto perdere le caratteristiche iniziali conferitegli dall'azione modellante dei corsi d'acqua.

Per quanto concerne la vegetazione, l'area oggetto di intervento è rappresentata da appezzamenti industriali ed agricoli. Per questo motivo attualmente, così come accade nelle aree densamente popolate ed investite da insediamenti produttivi, la qualità ecologico – vegetazionale dell'ecosistema, il livello di naturalità e di biodiversità non sono elevati.

La zona oggetto di intervento non è interessata da vincoli paesaggistici ai sensi del D.Lgs. 42/2004. Tuttavia su una limitata porzione dello stabilimento esiste un vincolo archeologico.



TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Mb Carpenteria Srl Ex MGM – impianti di riscaldamento Laboratorio artistico
Case di civile abitazione	Abitati di Ciago, periferia di Meduno e Cavasso Nuovo
Scuole, ospedali, etc.	Distanti più di 2 km
Impianti sportivi e/o ricreativi	
Infrastrutture di grande comunicazione	
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Pozzo interno
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Fiume Meduna
Riserve naturali, parchi, zone agricole	L'area N. 7 Fiume Meduna E Torrente Cellina è distante più di 1 km
Pubblica fognatura	Consorzio NIP – Rete acque nere
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Il sito Roncadin S.p.A. SB è dotato di 2 punti di ricezione e depressurizzazione per il gas metano situati lungo la recinzione fronte strada Via Monteli.
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Elettrodotto Terna 132 kv " linea n. 23944 a1, Meduno- Istrago Cd Colle"
Altro (specificare)	

4 CICLI PRODUTTIVI

4.1 Capacità produttiva massima dell'impianto IPPC.

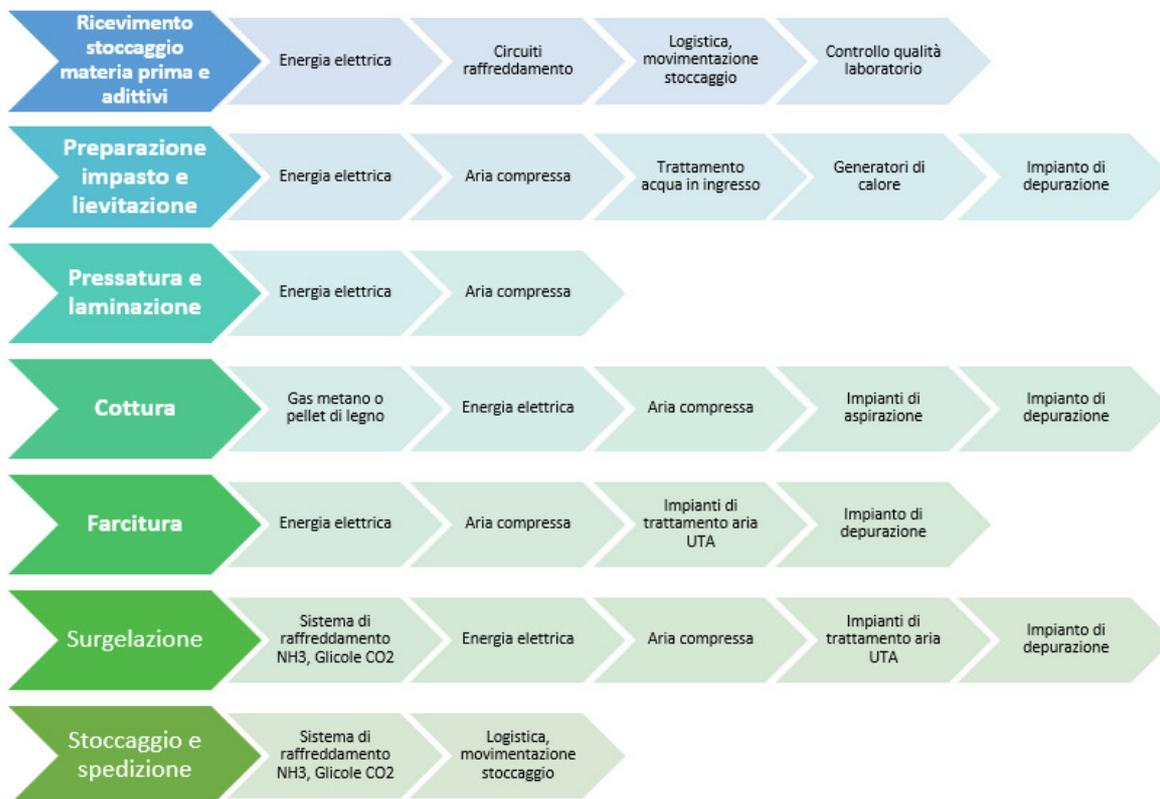
L'azienda chiede di essere autorizzata per una soglia di produzione massima pari alla lavorazione di 330 ton/die fra materie di origine vegetale e animale. Il valore è stato calcolato considerando

- il futuro numero massimo di pizze lavorabili;
- la pizza con peso netto più elevato.

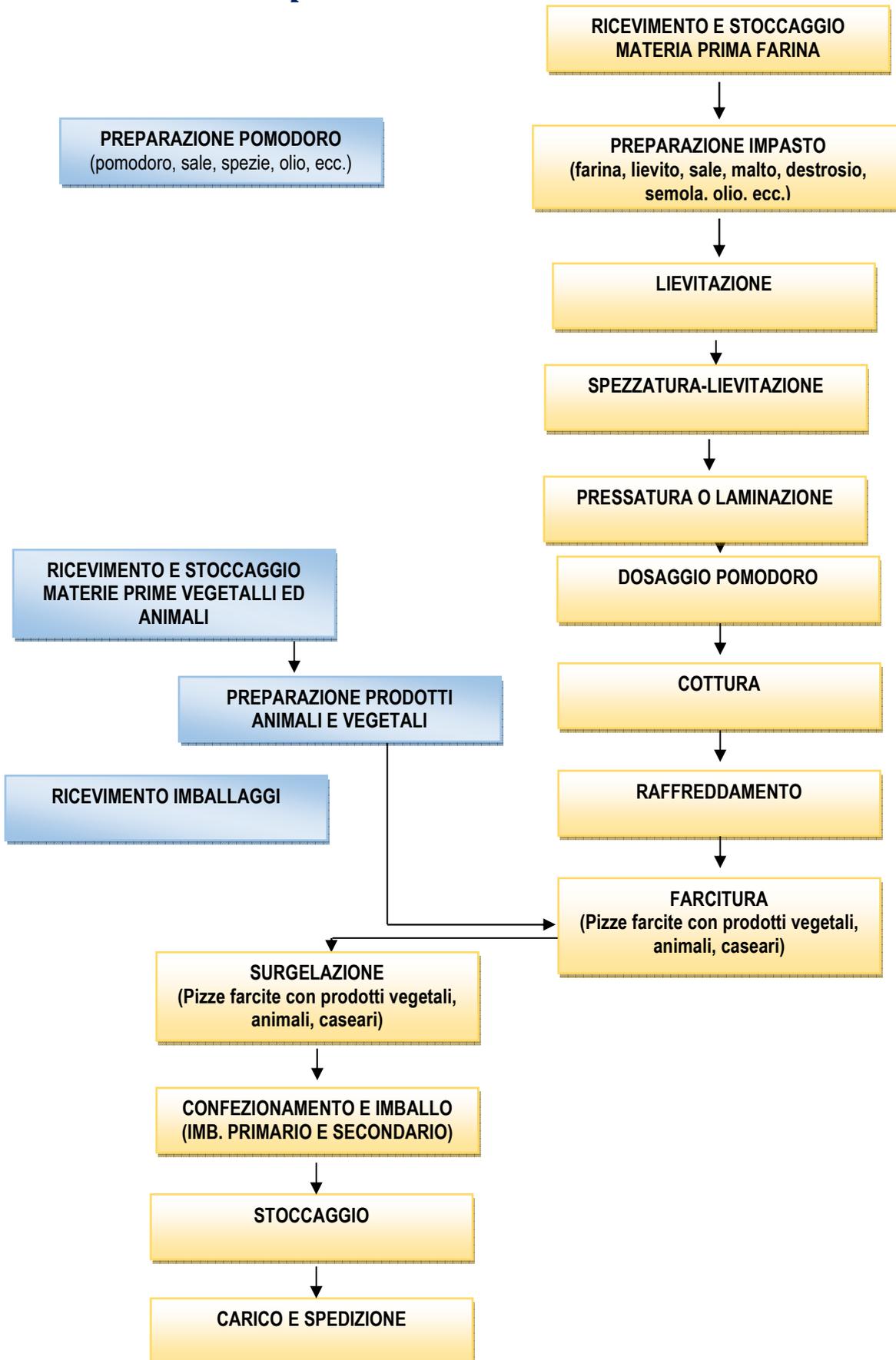
	codice IPPC	Descrizione attività IPPC	Codice NOSE-P	Classif. NOSE-P	Codice NACE	Classif. NACE	Codice ISTAT	Classif. ISTAT
	6.4.B.3	3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a: - 75 se A è pari o superiore a 10; oppure - [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.	105-03	Fabbricazione di prodotti alimentari	15	Lavorazione di prodotti alimentari		

4.2 schema di principio

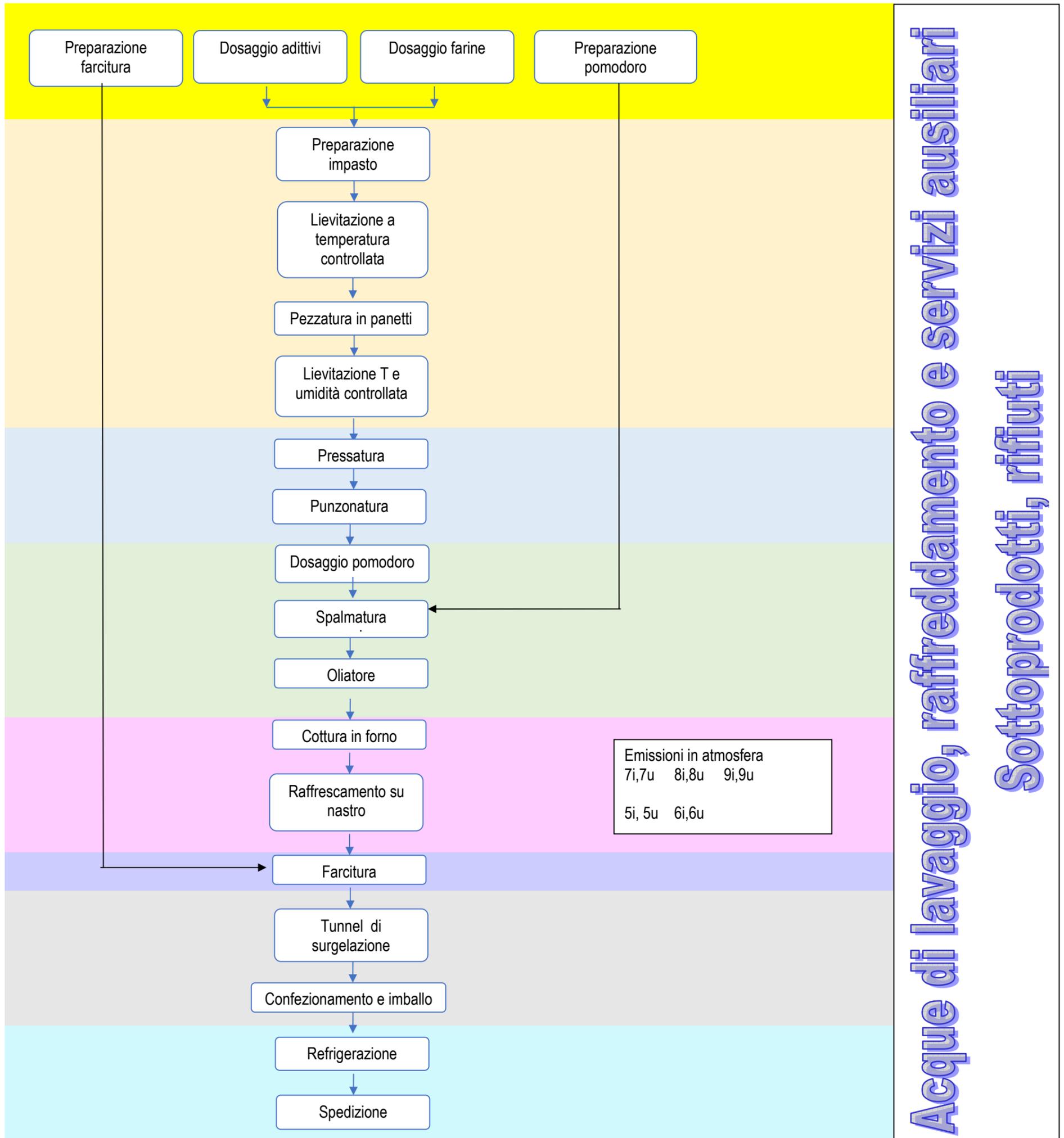
Il flusso delle lavorazioni può essere così rapidamente sintetizzato:



4.3 schema di processo



4.4 schema a blocchi di una linea di produzione tipo



4.5 Funzionamento della linea produttiva

Allo stato attuale all'interno dello stabilimento sono in funzione 5 linee produttive collocate nelle aree tratteggiate in rosso in fig. 1. Sono posizionate in due stabili realizzati in tempi diversi. Le prime, infatti, denominate linea 5 e 6 sono state realizzate prima dell'incendio mentre le seconde, linea 7, 8, 9 invece sono di nuova concezione e realizzate a partire dal 2018 e tutt'ora in fase di ottimizzazione e crescita produttiva.



Linea	Anno di realizzazione
Linea 5	2015
Linea 6	2017
Linea 7	Agosto 2018
Linea 8	Febbraio 2019
Linea 9	Ottobre 2019

Il 22 settembre 2017 la Società ha subito un incendio dei reparti produttivi che ha distrutto quattro linee produttive su sei. La produzione è stata immediatamente riavviata utilizzando le due linee produttive residue ed impostando turni di lavoro che si basavano su sette giornate lavorative su sette, dando il via di fatto ad un "ciclo continuo" di produzione. Attualmente i turni di lavoro in produzione sono 3 (6-12, 12-18, 18-22). A corredo della produzione sono attivi una squadra di manutentori e di addetti alla logistica che operano anche quando le linee sono ferme. Durante le ore notturne una squadra vigila sulle operazioni di pulizia delle linee. L'azienda deve garantire la sicurezza e la salubrità delle produzioni alimentari.

4.5.1 Ricevimento materie prime

Tutte le materie prime necessarie alla produzione, le materie ausiliarie e gli imballaggi, arrivano in azienda esclusivamente con mezzi di trasporto su gomma.

- Acqua
- Farina
- Lievito e miglioratore
- Pomodoro
- Mozzarella
- Olio
- Aromi vari e sali
- Ingredienti di farcitura (ingredienti di origine vegetale ed animale)
- Imballaggi in polietilene, carta, cartone, legno.
- Colla

Le farine possono essere fornite sfuse, direttamente caricate in silos, oppure in big-bags e sacchi. Le stesse possono essere conservate nei silos (realizzati in tessuto) nella sala Silos oppure in apposite scaffalature, nella stessa sala, ma nelle confezioni originali ovvero in big-bags o sacchi. Sono presenti due sale silos una a servizio delle linee 5 e 6, ed una per le linee 7, 8, 9.

I silos sono realizzati in tessuto sostenuto da una struttura modulare in acciaio.

LINEA 7 8 9

Il magazzino materie prime è adiacente al relativo magazzino farine, ed è suddiviso in due aree, una per lo stoccaggio delle materie prime non deperibili a temperatura ambiente, ed una refrigerata (celle frigorifere) per la conservazione delle materie prime deperibili.

Lievito, miglioratore sono collocati nel magazzino farine e presso la sala dosi per le linee 7,8,9 .

LINEA 5 6

Analogamente è presente un magazzino farine ed uno materie prime deperibili e non . I miglioratori ed il lievito sono collocati in corrispondenza del magazzino spezie.

In un'unica area dedicata dello stabilimento (magazzino pomodoro e spezie) si conservano pomodoro e spezie. In questa zona vi sono anche 4 tank di olio vegetale.

Le materie prime deperibili, in relazione alle esigenze di conservazione e della classe merceologica, sono ricevute nelle celle di stoccaggio a – 18 °C, +4 °C.

Le materie prime conservate nei corrispondenti locali di stoccaggio, sono trasportate quotidianamente, in relazione alle esigenze produttive, nelle cucine adibite al loro utilizzo o alla loro preparazione. Prima di tale operazione, per requisiti di igiene alimentare, vengono sostituiti gli eventuali bancali in legno con quelli in plastica. Le materie prime stoccate a temperatura ambiente sono portate direttamente nel locale preparazione da dove verranno poi prelevate per essere portate in linea di farcitura.

La temperatura delle celle frigorifere è ottenuta mediante impianti di refrigerazione ad ammoniaca e anidride carbonica.

Il pomodoro è fornito in fusti da 200 lt o in bins (pallecon) da 1000 l stoccati o in magazzino pomodoro o in area esterna scoperta pavimentata – piazzale pomodoro.

L'olio fornito in contenitori da 1000 lt è conservato nel magazzino materie prime o in area coperta pavimentata a sud dello stabilimento.

Gli imballaggi in legno pallets sono conservati in area esterna scoperta pavimentata.

Gli imballaggi in carta e cartone ed il polietilene sono conservati presso il magazzino imballaggi.



4.5.2 Preparazione

Nello stabilimento esistono le seguenti sale preparazione:

- A. Sala preparazione pomodoro
- B. Sala preparazione principale 7,8,9 con annessa area lavaggio
- C. Sala preparazione linea 5 e 6, con annessa area lavaggio

- A. Nella sala pomodoro sono preparate la salsa di pomodoro per tutte le linee produttive, a partire dalla materia prima alla quale sono aggiunti gli ingredienti secondo la ricetta e olio. La salsa di pomodoro fornita in fusti metallici da 200 lt o in bins da 1000 mc è travasata mediante pompe nei miscelatori automatici con elica. Una volta pronta, quest' ultima è trasferita direttamente attraverso delle tubazioni inox nelle linee produttive, subito prima dell'entrata forno, dove degli ugelli ne permettono il corretto dosaggio sulle basi di pasta bianca prima della fase di cottura in forno.



Sala pomodoro

I pavimenti della sala di preparazione del pomodoro, macchine ed attrezzature, sono giornalmente pulite ed igienizzate con specifici prodotti mediante idropulitrici e lavasciuga.

Le acque di lavaggio mediante canalette sono convogliate all'impianto di depurazione delle acque industriali.

Gli scarti di pomodoro risultanti dal processo sono raccolti in specifici cassoni e smaltiti come sottoprodotti.

Dal processo si originano rifiuti di imballaggio quali i fusti vuoti non conformi che non vengono resi al fornitore, imballaggi misti, imballaggi di carta e cartone, plastica.

I DPI sono smaltiti come rifiuti.

Nel processo non si originano emissioni convogliate o diffuse.

- B. Dai magazzini materie prime le stesse sono trasferite mediante carrello elevatore in isola di deposito e poi all'area di scartonamento, quindi nelle sale di preparazione. Lo scartonamento consiste nella rimozione degli imballaggi non idonei al contatto con il prodotto nudo (carta, cartone, legno) che sono raccolti in appositi contenitori e conferiti al deposito temporaneo.

Le due sale di preparazione sono adiacenti alle linee n. 5 e 6; e 7, 8, 9 e includono l'area taglio formaggi, l'area per la preparazione dei salumi e l'area di stoccaggio dei semilavorati.

Il ciclo produttivo consiste nella lavorazione, mediante formaggiatrici semiautomatiche, affettatrici, miscelatori, macchine preparazione crema, ecc., delle materie prime vegetali e animali e degli altri ingredienti impiegati nella successiva fase di farcitura delle pizze. L'attività si svolge su banchi da cucina e sono utilizzati specifici utensili. Questi ultimi quando usurati vengono smaltiti come rifiuti.

Preparate le miscele, le eventuali salse e gli ingredienti secondo ricetta, sono trasferite dal locale di preparazione all'area semilavorati nell'attesa di essere inviate nelle aree di farcitura. Nel locale (semilavorati) gli ingredienti sono gestiti per linea di produzione e per ora di utilizzo, al fine di rispettare la catena del freddo e quindi facendo rimanere il meno possibile gli ingredienti stessi in farcitura, oltre a garantire una corretta tracciabilità e una corretta separazione di ingredienti qualora si lavorino diverse referenze (es. produz. con allergeni, produz. BIO/NOP).

I semilavorati collocati in bacinelle, carrelli o vagonetti con sacchi in PET, sono trasferiti alle linee produttive mediante carrelli manuali o elevatori.

Annesse alle sale preparazione sono inoltre presente due aree lavaggio dove, con impianti automatici di prelavaggio-lavaggio- risciacquo- asciugatura, si effettua la pulizia delle bacinelle e dei vagonetti. I sacchi in PET di rientro dalle linee sono raccolti e smaltiti come rifiuto.

4.5.3 Lievitazione a temperatura controllata

Le principali materie prime utilizzate per l'impasto sono la farina, l'olio e l'acqua. Gli ingredienti sono dosati da sistemi automatici di dosaggio e mescolati nelle impastatrici a servizio delle linee con gli altri ingredienti (lievito, destrosio, rilassante, malto, sale...), questo sia per la preparazione standard che per la preparazione dell'impasto denominato "biga". L'impasto dalle impastatrici viene trasferito nelle vasche di riposo che a loro volta vengono riposizionate nella relativa sala di riposo impasti per la prima lievitazione, per un tempo massimo di 23 ore, ad una temperatura compresa tra i 15 e i 25 °C. Nel caso della "biga" – impasto indiretto per pizza ottenuto in due tempi distinti di lavorazione - segue una seconda impastata in cui si dosano le restanti quantità di farina, acqua, lievito ed eventuali altri ingredienti a completamento dello stesso.

La sala di post lievitazione è climatizzata con vapore acqueo, quindi in ambiente con temperatura ed umidità controllata..

L'acqua utilizzata per gli impasti viene preliminarmente trattata mediante un impianto UV debatterizzatore per abbattere la quasi totalità dei più comuni microrganismi presenti.

Dalle vasche di riposo l'impasto è convogliato, attraverso un sistema di trasporto automatico, in una tramoggia a monte di una macchina spezzatrice che divide l'impasto iniziale in piccole bocce, variabili in funzione del diametro finale della pizza.

Le bocce di pasta sono trasportate in cella di lievitazione per un tempo di permanenza variabile da 41 a 52 minuti (in funzione della tipologia prodotto), alla temperatura di circa 33 °C con umidità relativa circa del 55%.



Impastatrice, spezzatrice, cella lievitazione bocce

4.5.4 Pressatura o laminazione

All'uscita della cella di lievitazione, in automatico le bocce lievitate sono depositate su di un nastro trasportatore e prelevate a gruppi da un sistema robotizzato che le deposita sulla macchina di pressatura per la stesura della pasta fino al diametro finale della pizza.

La boccia subisce la pressatura definitiva con formazione della base bianca del diametro desiderato.

La base viene successivamente punzonata, sulla stessa viene dosato e spalmato il pomodoro, per alcuni clienti è prevista la spruzzatura di olio sulla base.

Successivamente le basi della pizza entrano nel forno di cottura per circa 90 sec. A 300-450 °C.

4.5.5 Cottura

La cottura della pizza può avvenire in forni alimentati a metano e/o pellets.

In automatico lungo la linea di produzione la base della pizza dopo la pressatura e laminazione viene trasferita nel forno di cottura.

Il forno di cottura delle pizze è costituito da una camera di cottura, riscaldata mediante bruciatori a fiamma libera a metano e/o pellets. La camera di cottura è percorsa per tutta la sua lunghezza da un sistema di trasporto a tapparelle trasversali costituite da un piano in pietra lavica, mossa da un gruppo di comando (gruppo di traino) posto nella testata di sfornamento. I bruciatori sono parzialmente separati dalla camera di cottura mediante paratie in muratura refrattaria e pertanto le fiamme non sono a diretto contatto con il prodotto.

La camera di cottura è suddivisa in zone di diversa lunghezza in ognuna delle quali le condizioni termiche possono essere regolate al fine di ottimizzare sia il processo che l'aspetto di cottura. La temperatura delle varie zone è rilevata da termocoppie e i dati inviati al sistema di gestione dei bruciatori che provvede alla loro regolazione.

Il prodotto, mediante un tappeto di infornamento in rete d'acciaio inox, viene adagiato sull'elemento di trasporto, costituito da elementi in materiale refrattario e percorre l'intera lunghezza del forno nel tempo prefissato per la cottura (circa 90 sec.) La temperatura è variabile lungo lo sviluppo del forno.

L'entrata e uscita del forno sono protette da paratie regolabili in modo da parzializzare l'ingresso di aria fredda nella camera di cottura.

Tutte le linee sono dotate di un percorso guidato su nastri aerei che consente il raffreddamento delle pizze prima dell'inizio della fase di farcitura.

Ogni linea produttiva ha un forno di cottura dotato di due camini di espulsione dei prodotti della combustione.

4.5.6 Farcitura

Dalla sala preparazione precedentemente descritta, gli ingredienti in bacinelle di plastica e/o vagonetti con sacchi in PET sono trasferiti alle aree di farcitura, dove le basi rosse pervengono dopo la cottura e dopo la fase di raffreddamento.

Il prodotto quindi dopo la cottura viene farcito mediante un sistema misto automatico-manuale di dosaggio della mozzarella, farcitura prescelta comprese salse ed affettati. Per farcire le basi rosse con eventuali salse sono impiegati dei dosa-salse posizionati dopo la fase di allineamento delle pizze stesse.

Per il dosaggio del formaggio vi sono delle formaggiatrici che sono alimentate con il prodotto già pretagliato nella sala preparazione.

Per il dosaggio di salumi direttamente in linea vi sono delle "affettatrici" che affettano direttamente l'insaccato o il formaggio a filone distribuendolo quindi sulla pizza stessa.

A seguire vi è la fase manuale di farcitura dove le operatrici (variabili in base all'articolo prodotto) dosano a mano i restanti ingredienti della ricetta di origine vegetale o animale.

A farcitura ultimata si possono dosare anche delle spezie con un'apposita dosa spezie.

4.5.7 Surgelamento

Dopo la fase di farcitura le pizze prodotte vengono trasferite mediante nastri alla fase di surgelazione, entrando nel tunnel di surgelazione ad ammoniaca ed anidride carbonica (minimo 24 minuti a -28°C ad un max di 35 minuti a -40°C).



Surgelamento

4.5.8 Confezionamento

Nel reparto confezionamento le pizze provenienti dalla fase di surgelamento vengono trasferite mediante nastri trasportatori al reparto confezionamento per l'applicazione in automatico dell'imballaggio primario.

Il film in bobina utilizzato può essere:

- HDPE pari al 98%
- Biocompostabile

4.5.9 Imballaggio

Al confezionamento segue la fase di imballaggio del prodotto, dove le pizze sono inserite in buste o astucci singoli o multipli, e pesate da una selezionatrice ponderale per verificare il rispetto dei pesi dell'unità di vendita. In gruppi di astucci, sono assemblate e a loro volta termoretrate a formare un fardello. I fardelli a loro volta sono palettizzati automaticamente e/o manualmente e al termine della fase di palettizzazione sono convogliati direttamente per mezzo di una rulliera o manualmente con muletti alla cella di stoccaggio PF, min. A -18°C .

4.5.10 Magazzino spedizioni

Dal reparto produttivo il prodotto confezionato e pallettizzato viene trasferito mediante carrello elevatore nella cella frigorifera a -25°C per lo stoccaggio, per la spedizione viene movimentata nella precella a -3 °C per poi essere caricato nei camion e spedito al cliente finale.

4.6 Reparti ausiliari alla produzione

4.6.1 Laboratorio cucina e “bakery”

La funzione R&S che si occupa della realizzazione di nuovi prodotti a partire dalle richieste dei clienti o dal lancio di “claim” aziendali fornisce alla cucina o alla “bakery” le ricette dei prototipi da realizzare.

La “bakery” è interessata allo sviluppo di impasti secondo le specifiche del cliente, per testare nuove materie prime ed ingredienti, studiare ed ottimizzare i processi produttivi e di industrializzazione, ecc.

Nel laboratorio sono presenti delle impastatrici, una cella di lievitazione, forni di cottura e frigoriferi.

Il prototipo di impasto cotto può essere farcito con pomodoro. Una volta pronto viene dato al laboratorio cucina per la successiva farcitura o spedito tale e quale al richiedente per la sua valutazione ed approvazione.

Nel laboratorio cucina, le basi delle pizze fornite dalla “bakery” o dal reparto produttivo, vengono farcite secondo le ricette ed il programma fornito da R&S.

Una volta farcite con gli ingredienti le basi vengono surgelate, confezionate ed astucciate. Le stesse sono conservate in cella frigorifera a -28°C, vengono spedite al cliente in scatole di polistirolo riempite con ghiaccio secco.

Nel laboratorio cucina sono presenti frigoriferi per la conservazione delle materie prime, un abbattitore, la macchina filmatrice per l'imballaggio.

4.6.2 Laboratorio microbiologico

Il laboratorio microbiologico, collocato nell'area uffici, conformemente al sistema di gestione aziendale HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points o sistema di analisi dei pericoli e punti di controllo critico) e ad altre normative specifiche di settore, pianifica attraverso indagini microbiologiche il controllo di eventuali contaminazioni delle materie prime alimentari, dell'acqua, degli ambienti di lavoro e degli impianti. Attualmente vi si effettua la sola preparazione del campione per la ricerca di microorganismi patogeni e non tra i quali (enterobatteri, coliformi poliformi, escherichia coli, stafilo-cocchi, miceti, ecc.).

Nel caso di contaminazioni microbiologiche i lotti di materie prime o di prodotto finito sono respinti e smaltiti come rifiuti. In caso di contaminazione degli ambienti di lavoro e degli impianti si provvede alla loro sanificazione.

Il laboratorio si occupa prevalentemente del prelievo dei campioni di materie prime e prodotto finito, del campionamento ambientale in produzione tramite tamponi e spugne e della spedizione per l'analisi presso laboratori accreditati, poiché sempre più clienti richiedono tale requisito. Il laboratorio interno dell'azienda non è accreditato e si limita ad effettuare poche analisi di controllo.

4.6.3 Uffici

Nello stabilimento è presente la palazzina uffici collegata alle linee produttive. La stessa è strutturata in due piani e due ali.

Al pianterreno dopo l'entrata principale è presente la hall di ricevimento, la pizzeria e sala riunioni, infine gli uffici tecnici e della produzione.

Il primo piano si suddivide in due ali la prima ospita gli uffici commerciale marketing, ufficio IT, ricerca e sviluppo, la direzione, sali riunioni e ristoro. Nella seconda ala sono presenti gli uffici del personale, amministrazione, logistica, acquisti.

4.6.4 Refettorio

Il refettorio si trova sopra il reparto produttivo. Nel refettorio sono presenti attrezzature da cucina per riscaldare e consumare cibi e bevande. Sono presenti frigoriferi/congelatori, forni, e microonde.

Nel refettorio si producono rifiuti urbani.

4.6.5 Portineria e punto vendita

Nello stabilimento a Nord è presente una portineria con un piccolo spaccio di prodotti alimentari anche surgelati. Nello spaccio sono presenti alcuni banchi frigo e congelatori per la conservazione dei prodotti.

4.6.6 Manutenzione

L'area dedicata al reparto manutenzione è collocata tra il magazzino imballaggi e la cella magazzino per il prodotto finito. All'interno dell'area di manutenzione sono presenti, oltre all'officina vera e propria, gli uffici dei responsabili manutenzione, il magazzino ricambi con ufficio annesso e una zona esterna dedicata alla raccolta dei rifiuti ed alla carica dei carrelli elevatori.

L'officina manutenzione è suddivisa in una zona dedicata ai banchi di lavoro dei manutentori, una zona dedicata alle piccole operazioni di saldatura con relativo stoccaggio di materiale ferroso, un'area di lavorazioni meccaniche con 2 macchine utensili (un tornio parallelo ed una fresa) ed una zona per le manutenzioni dei dispositivi elettrici come i generatori ad induzione del processo di pressatura.

Il reparto di manutenzione, a livello funzionale, si suddivide in 4 gruppi ognuno dei quali facenti capo ad un responsabile:

- ▯ Manutenzione impianti produttivi (produzione e immagazzinamento)
- ▯ Manutenzione fabbricati ed aree esterne
- ▯ Manutenzione impianti elettrici ed automazioni comprensiva di distribuzione mt e cabine di trasformazione mt/bt
- ▯ Manutenzione impianti generali comprensiva di impianti generazione freddo, climatizzazione, aria compressa e distribuzione e trattamento acqua (primo intervento). In questa area di competenza vi sono manutentori patentati per la gestione dei gas tossici e per la conduzione di caldaie a vapore. La gestione dell'impianto di depurazione è affidata a una ditta esterna

4.7 Apparecchiature più significative:

Lo schema logico di funzionamento delle linee è equiparabile. Di seguito si riepiloga le linee esistenti correlandolo all'anno di realizzazione:

Linea	Anno di realizzazione
Linea 5	2015
Linea 6	2017
Linea 7	Agosto 2018
Linea 8	Febbraio 2019
Linea 9	Ottobre 2019

5 ENERGIA

Uno degli obiettivi specifici perseguito dalla Roncadin è strettamente legato allo **sviluppo di progetti di economia circolare, efficienza energetica e approvvigionamento sostenibile**. Alcuni obiettivi in questo senso sono già stati raggiunti:

- gli impianti dell'azienda sono ad esempio alimentati da energia elettrica proveniente al **100% da fonti rinnovabili**, tra cui l'impianto fotovoltaico presente nello stabilimento.
- Nel 2021, grazie ad un investimento dedicato, è stato ampliato il numero di pannelli solari riuscendo così a fornire circa 400 kWh di energia pulita in più rispetto agli anni precedenti.
- Nel 2022 installazione di un impianto aggiuntivo dalla potenza di 2,2 MWp.

Gli impianti aziendali sono alimentati da energia elettrica proveniente al **100% da fonti rinnovabili**. Parte di questa energia è prodotta direttamente all'interno dell'azienda, grazie all'**impianto fotovoltaico** dello stabilimento di Meduno.

5.1.1 Energia elettrica

Lo stabilimento risulta alimentato tramite due punti di consegna in media tensione. Sono inoltre presenti impianti fotovoltaici come descritto nei paragrafi precedenti.

L'energia elettrica viene acquistata dall'esterno ad alto voltaggio e poi trasformata nelle cinque cabine di trasformazione (tre collocate al piano terra e due al secondo piano) e smistata in stabilimento secondo le necessità con l'attivazione dell'ultima sezione fotovoltaico verranno attivate altre 3 cabine.

5.1.2 Gas Metano

Viene utilizzato per riscaldare i forni di cottura delle linee in alternativa ai pellets, mediamente il mix è 50-50.

6 EMISSIONI

Attualmente l'impianto è in possesso dell'Autorizzazione Ambientale Unica:2113/AMB del 31/05/2018 modificata con Decreto 2019/AMB del 15/05/2019.

6.1 Emissioni in atmosfera

6.1.1 Produzione

Le principali fonti di emissione presenti nel sito sono costituite dai forni di cottura delle linee. I combustibili utilizzati per il loro funzionamento possono essere gas metano e/o pellets.

Ogni linea è servita da un forno di cottura dotato a sua volta di due camini di espulsione dei prodotti della combustione.

Il forno di cottura delle pizze è costituito da una camera di cottura, riscaldata mediante bruciatori a fiamma libera e/o legna.

La camera di cottura è percorsa per tutta la sua lunghezza da un sistema di trasporto a tapparelle trasversali costituite da un piano in pietra lavica, mossa da un gruppo di comando (gruppo di traino) posto nella testata di sfornamento. Un gruppo di tensionamento posto all'ingresso del forno mantiene costante la tensione della rete compensando le dilatazioni termiche.

Le paratie laterali in muratura refrattaria, che non raggiungono la volta del forno, separano parzialmente i bruciatori dalla camera di cottura. In tal modo le fiamme non sono a diretto contatto con il prodotto.

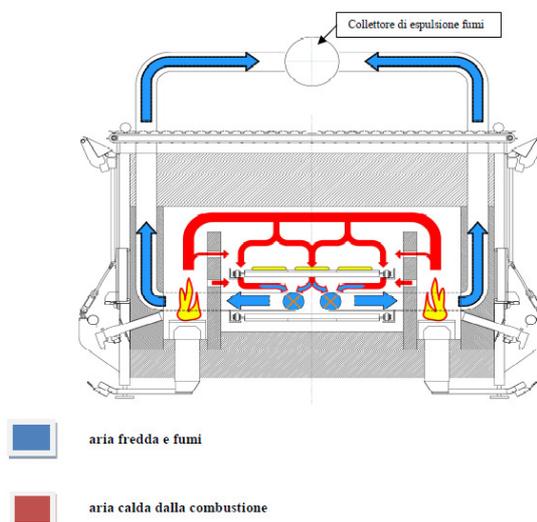
La camera di cottura è suddivisa in cinque zone di diversa lunghezza, tranne per il forno 9 dove le zone sono 6, in ognuna delle quali le condizioni termiche possono essere regolate singolarmente al fine di ottimizzare sia il processo che l'aspetto di cottura. La temperatura delle varie zone è rilevata da termocoppie ed i dati inviati al sistema di gestione dei bruciatori che provvede alla loro regolazione.

Il prodotto, mediante un tappeto di infornamento in rete d'acciaio inox, viene adagiato sull'elemento di trasporto, costituito da elementi in materiale refrattario, percorre l'intera lunghezza del forno nel tempo prefissato per la cottura (circa 90 sec.) La temperatura è variabile lungo lo sviluppo del forno.

L'entrata e uscita del forno sono protette da paratie regolabili in modo da parzializzare l'ingresso di aria fredda nella camera di cottura.

Tutte le linee sono dotate di un percorso guidato su nastri aerei che consente il raffreddamento delle pizze prima dell'inizio della fase di farcitura e della successiva surgelazione

SCHEMA DI FUNZIONAMENTO FORNO DI COTTURA PIZZE



6.1.2 Centrali termiche

La centrale termica è dotata di due caldaie per la produzione di vapore, ognuna della quali in grado di produrre 1 (una) Tonn/h di vapore. Ogni caldaia è alimentata da un bruciatore a gas metano avente una potenza di 1.046 kWt. I punti di emissione sono identificati dalle sigle GV1 e GV2.

Gli impianti su menzionati rientrano nella definizione di medi impianti di combustione, disciplinati dall'articolo 273-bis del D.Lgs. 152/2006. L'azienda sta valutando alcune soluzioni impiantistiche che consentiranno una migliore resa e combustione degli impianti. Tuttavia allo stato attuale non è ancora in grado di definire nei dettagli l'investimento. Per tale ragione intende avvalersi del periodo transitorio e presenterà apposita istanza di modifica entro e non oltre il 1 gennaio 2028.

In passato l'azienda aveva denominato i propri camini semplicemente utilizzando i numeri arabi. Nel contesto della presente istruttoria chiede di rinominarli utilizzando un codice alfanumerico ed associandolo al numero della linea da cui hanno origine.

I punti di emissione attualmente autorizzati e soggetti a controllo sono i seguenti

PUNTO DI EMISSIONE			Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h			Valore medio	Durata emissione	
					Valor Medio riscontrato			Nmc/h	h/gg	gg/a
					2019	2020	2021	triennio		
		Ex								
E	7i	1	forno linea di produzione 7	13	5312	4410	4300	4674	18	220
E	7u	2		13	5050	4760	4250	4686,667	18	220
E	8i	3	forno linea di produzione 8	13	3870	2920	4910	3900	18	220
E	8u	4		13	3970	5700	5470	5046,667	18	220
E	9i	5	forno linea di produzione linea 9	13	non attivi	7450	2790	5120	18	220
E	9u	6		13	non attivi	3710	3850	3780	18	220
E	5i	12	forno linea di produzione linea 5	14.73	2130		2290	2210	18	220
E	5u	13		14.73	1510		1580	1545	18	220
E	6i	14	forno linea di produzione 6	14.73	4980	1050	3810	3280	18	220
E	6u	15		14.73	4610	1110	1990	2570	18	220
GV	1	16	Caldaia generatore di vapore	10	Non soggetti a controllo					
GV	2	17	Caldaia generatore di vapore	10						

In futuro le ore di funzionamento diverranno 19, con possibilità di lavoro anche al sabato.

6.2 Punti di emissione non soggetti ad autorizzazione

Sono presenti altresì ulteriori punti di emissione convogliati in atmosfera adibiti al riscaldamento civile e dei locali produttivi e alla produzione o utilizzo di acqua calda ad uso pulizie, ed, infine, al controllo qualità:

Attrezzature di Lavaggio						
Punto di emissione	Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to di emissione	Esclusione ai sensi D.Lgs:152	
E	L1	Lava Vagonetti	CAPPA MACCHINA LAVAGGIO VAGONETTI	4.000 m ³ /h	A TETTO	Art. 268 comma 1 lettera b), in quanto non rientrante nella definizione di "emissione" VAPORE ACQUEO
E	L2	Lava Bacinelle 7/8/9 – LAVAGGIO	CAPPA MACCHINA LAVAGGIO BACINELLE	4.000 m ³ /h	A TETTO	
E	L3	Lava Bacinelle 7/8/9 – RISCIAQUO	CAPPA MACCHINA LAVAGGIO BACINELLE	4.000 m ³ /h	A TETTO	
E	L4	Lava Bacinelle 5/6	CAPPA MACCHINA LAVAGGIO BACINELLE	2.000 m ³ /h	A TETTO	
E	L5	Lava Cassoni	CAPPA MACCHINA LAVAGGIO CASSONI	2.000 m ³ /h	SOTTO TETTO	

Stufe Pellet / Caminetti						
Punto di emissione	Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to di emissione	Esclusione ai sensi D.Lgs:152	
E	S1	Stufa Hall	STUFA PELLETT RISCALDAMENTO	xx.000 m ³ /h	A TETTO	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera bb)
E	S2	Stufa Commerciale	STUFA PELLETT RISCALDAMENTO	xx.000 m ³ /h	A TETTO	
E	S3	Stufa Logistica	STUFA PELLETT RISCALDAMENTO	xx.000 m ³ /h	A TETTO	
E	S4	Stufa Amministrazione	STUFA PELLETT RISCALDAMENTO	xx.000 m ³ /h	A TETTO	
E	S5	Stufa Precella	STUFA PELLETT RISCALDAMENTO	xx.000 m ³ /h A PARETE ~3m		
E	S6	Forno Pizzeria	FORNO COTTURA DIMOSTRATIVA PIZZA	xx.000 m ³ /h	A TETTO	

Sale Tecniche Compressori Ammoniaca						
Punto di emissione	Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to di emissione	Esclusione ai sensi D.Lgs:152	
E	T11 T12 T13	Sala Tecnica 1	COMPRESSORI AMMONIACA	m ³ /h	SOTTO TETTO A PARETE ~ 3÷5m	Sfiato aria - Art. 272 comma 5 (sfiato emergenza)
E	T21 T22	Sala Tecnica 2	COMPRESSORI AMMONIACA	m ³ /h	A PARETE ~4m	
E	T31 T32	Sala Tecnica 3	COMPRESSORI AMMONIACA E C02	m ³ /h	A TETTO	

Varie						
Punto di emissione	Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to di emissione	Esclusione ai sensi D.Lgs:152	
E	AI	MOTOPOMPA ANTINCENDIO	MOTORE GASOLIO POMPAGGIO ACQUA IMPIANTO ANTINCENDIO		A TETTO	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera bb)
E	GE	GRUPPO ELETTROGENO	GENERATORE ELETTRICO PERIN A GASOLIO		IMPIANTO ESTERNO	
E	V1	SCARICO VAPORE 1	GENERATORE DI VAPORE VALVOLA SICUREZZA		A TETTO	Art. 268 comma 1 lettera b), in quanto non rientrante nella definizione di "emissione"
E	V2	SCARICO VAPORE 2	GENERATORE DI VAPORE VALVOLA SICUREZZA		A TETTO	
E	F1	COMPRESSORE FARINE 1	COMPRESSORE TRASPORTO FARINA		A TETTO	Sfiato aria - Art. 272 comma 5 (sfiato emergenza)
E	F2	COMPRESSORE FARINE 2	COMPRESSORE TRASPORTO FARINA		A TETTO	
E		Sili accumulo acqua				
E		Sfiato motore Aspirapolvere forni 5/6			SOTTO TETTOIA	
		Impianto di depurazione				Art. 272 comma 1 Parte I punto 1p

Cabine Elettriche di Trasformazione MT/BT						
Punto di emissione	Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to di emissione	Esclusione ai sensi D.Lgs:152	
E	C1	Cabina MT n.1	ESTRATTORE CALORE CABINA ELETTRICA TRASFORMAZIONE MT/BT	40.000 m ³ /h	A TETTO	Art. 268 comma 1 lettera b), in quanto non rientrante nella definizione di "emissione"
E	C2	Cabina MT n.2	ESTRATTORE CALORE CABINA ELETTRICA TRASFORMAZIONE MT/BT	40.000 m ³ /h	A TETTO	
E	C3	Cabina MT n.3	ESTRATTORE CALORE CABINA ELETTRICA TRASFORMAZIONE MT/BT	40.000 m ³ /h	A PARETE ~3m	
E	C4	Cabina MT n.4	ESTRATTORE CALORE CABINA ELETTRICA TRASFORMAZIONE MT/BT	40.000 m ³ /h	SOTTO TETTO A PARETE ~5m	
E	C5a C5b C5c	Cabina MT n.5	ESTRATTORE CALORE CABINA ELETTRICA TRASFORMAZIONE MT/BT	40.000 m ³ /h	A TETTO	
E	C6	Cabina MT n.6	ESTRATTORE CALORE CABINA ELETTRICA TRASFORMAZIONE MT/BT	40.000 m ³ /h	A TETTO	
E	C7	Cabina MT n.7	ESTRATTORE CALORE CABINA ELETTRICA TRASFORMAZIONE MT/BT	40.000 m ³ /h	A TETTO	
E	CT3	Sala Q.E. Sala 3	LOCLE QUADRI ELETTRICI COMPRESSORI NH3/CO2		A PARETE ~3m	

Ricambi d'aria - in deroga in quanto Sfiato aria - Art. 272 comma 5 (ricambi d'aria)					
Punto di emissione	Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to emissione	Note
E E51 E52 E53	ESTRAZIONE FORNI 5/6	ESTRATTORI ARIA E CALORE		A TETTO	
E E54,E55 E56,E57	ESTRAZIONE LAMINAZIONE 5/6	ESTRATTORI ARIA E CALORE	m^3/h	A TETTO	
E E58 E59	ESTRAZIONE FARCITURA 5/6	ESTRATTORI ARIA E CALORE	m^3/h	A TETTO	
E E71 E72	ESTRAZIONE FORNO 7	ESTRATTORI ARIA E CALORE	m^3/h	A TETTO	
E E81 E82 E83	ESTRAZIONE FORNI 8/9	ESTRATTORI ARIA E CALORE	m^3/h	A TETTO	
E E84 E85	ESTRAZIONE USCITA FORNI 8/9	ESTRATTORI ARIA E CALORE	50.000 m^3/h	A TETTO	
E EL	ESTRAZIONE LABORATORIO	ESTRATTORI ARIA E CALORE	m^3/h	A TETTO	
E R51	RIPRESA LAMINAZIONE 5/6	RIPRESA ARIA ESTERNA	m^3/h	A TETTO	
E R71 R72	RIPRESA FORNO 7	RIPRESA ARIA ESTERNA	m^3/h	A TETTO	
E R73	RIPRESA LAMINAZIONE 7	RIPRESA ARIA ESTERNA	m^3/h	A TETTO	
R R81 R82 R83	RIPRESA FORNI 8/9	RIPRESA ARIA ESTERNA	m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 1	CONFEZIONAMENTO + IMBALLO 5/6	CONDIZIONAMENTO ARIA	5.000 m^3/h + 25.000 m^3/h	SOTTO TETTO	
E U.T.A. 2	LAMINAZIONE 5/6	CONDIZIONAMENTO ARIA	30.000 m^3/h	SOTTO TETTO	
E U.T.A. 3	CONFEZIONAMENTO	CONDIZIONAMENTO ARIA	40.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 4	FARCITURA 5/6	CONDIZIONAMENTO ARIA	20.000 m^3/h	SOTTO TETTO	Sottotetto, vano tecnico
E U.T.A. 5	FARCITURA 7	CONDIZIONAMENTO ARIA	40.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 6	FARCITURA 8	CONDIZIONAMENTO ARIA	40.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 7	FARCITURA 9	CONDIZIONAMENTO ARIA	40.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 8	IMBALLO 7/8/9	CONDIZIONAMENTO ARIA	40.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 9	IMPASTI 5/6	CONDIZIONAMENTO ARIA	20.000 m^3/h	SOTTO TETTO	Sottotetto, vano tecnico
E U.T.A. 10	LAMINAZIONE 7	CONDIZIONAMENTO ARIA	36.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 11	LAMINAZIONE 8/9	CONDIZIONAMENTO ARIA	40.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 12	SALA LAVAGGIO 7/8/9	CONDIZIONAMENTO ARIA	15.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 13	SALA PAUSA	CONDIZIONAMENTO ARIA	5.000 m^3/h	A TETTO	
E U.T.A. 14	SALA POMODORO	CONDIZIONAMENTO ARIA	2.500 m^3/h	SOTTO TETTO	Sottotetto, vano tecnico

Ricambi d'aria - in deroga in quanto Sfiato aria - Art. 272 comma 5 (ricambi d'aria)						
Punto di emissione		Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to emissione	Note
E	U.T.A. 15	SALA PREPARAZIONE 5/6	CONDIZIONAMENTO ARIA	40.000 m ³ /h	A TETTO	
E	U.T.A. 16	SALA PREPARAZIONE 7	CONDIZIONAMENTO ARIA	20.000 m ³ /h	A TETTO	
E	U.T.A. 17	SALA PREPARAZIONE 8/9	CONDIZIONAMENTO ARIA	20.000 m ³ /h	A TETTO	
E	U.T.A. 18	SPOGLIATOI	CONDIZIONAMENTO ARIA	20.000 m ³ /h	A TETTO	
E	U.T.A. 19	UFFICI P.T.	VENTILAZIONE MECCANICA	2.000 m ³ /h	SOTTO TETTO	

Durante il 2023 l'azienda posizionerà tre ulteriori estrattori per migliorare il microclima interno in corrispondenza delle presse sulle linee 7, 8 e 9. Gli stessi saranno così denominati:

Ricambi d'aria – DA ESEGUIRE						
Punto di emissione		Denominazione	Impianti asserviti	Portata	Altezza p.to emissione	Altezza p.to emissione
E	E73	ESTRAZIONE PRESSA LAMINAZIONE 7	ESTRATTORI ARIA E CALORE		A TETTO	
E	E86	ESTRAZIONE PRESSA LAMINAZIONE 8	ESTRATTORI ARIA E CALORE		A TETTO	
E	E91	ESTRAZIONE PRESSA LAMINAZIONE 9	ESTRATTORI ARIA E CALORE		A TETTO	

6.2.1 Sistema di monitoraggio delle emissioni;

Controllo discontinuo annuale così come disposto dal Decreto autorizzativo AUA affidato a laboratorio terzo qualificato.

6.2.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive;

Altri punti censiti ma non soggetti ad autorizzazione		
Punto di emissione	Provenienza	Descrizione
Sili farina	Magazzino farine	I silos in tessuto non hanno emissioni canalizzate. L'intero sistema funge da filtro impedendone il rilascio.

Non si utilizzano solventi se non per minimi interventi di manutenzione.

6.2.3 Rispetto delle norme UNI 10169 e UNI EN 13284

Allo stato attuale i punti di campionamento sono collocati sulla copertura. L'accesso alla copertura è possibile grazie ad una scala a giorno che consente di raggiungere i vari punti di emissione localizzati in copertura (non sono prospicienti il vuoto). Ad essi si accede attraverso specifici percorsi calpestabili chiaramente indicati.

Tuttavia l'azienda intende riprogettare le postazioni di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera e dei relativi percorsi di accesso per facilitare l'accesso e migliorare le condizioni di sicurezza durante le attività di prelievo e campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera.

Il progetto è stato realizzato in conformità ai requisiti tecnici previsti dalle Linee Guida ARPA FVG, dalla norma UNI EN 15259, ed in conformità al D. Lgs. 81/08.

Per i camini associati ai forni delle linee 5 e 6 le porte di campionamento saranno mantenute all'esterno, al di sopra della copertura. Per i camini associati ai forni delle linee 7,8,9 data la natura geometrica e strutturale della copertura che non permette la realizzazione dei percorsi pedonali necessari al raggiungimento dei punti di misurazione in totale sicurezza, le porte di campionamento relativi ai camini in oggetto, 7 – 8 – 9, dovranno quindi essere installate all'interno del fabbricato e più precisamente all'interno dei locali forni.

I due nuovi punti, relativi al medio impianto di combustione saranno realizzati ex novo seguendo le apposite indicazioni contenute nelle linee guida.

6.3 Scarichi idrici

6.3.1 Fonti di emungimento e trattamento dell'acqua in ingresso

La Zona Industriale di Meduno è asservita dal Consorzio NIP.

L'approvvigionamento idrico di Roncadin, sia per uso potabile che industriale dello stabilimento, è garantito dall'acquedotto consortile gestito dal NIP.

Sono presenti due punti di prelievo della risorsa idrica:

- n. 1 collocato all'interno dello stabilimento per l'acqua potabile del processo produttivo, delle torri di raffreddamento, di pulizia e dei servizi igienico sanitari.
- n.1 collocato all'esterno dello stabilimento per l'acqua antincendio.

La rete d'acqua industriale consortile assicura il reintegro automatico del vascone da 1750 mc.

L'azienda preleva circa 146.000 mc/all'anno tra acqua potabile e acqua industriale.

Tuttavia data la peculiarità della produzione e considerato che in passato durante le precipitazioni copiose l'acqua fornita da parte del Consorzio si è dimostrata inutilizzabile nel processo produttivo l'azienda si è organizzata per poter essere comunque operativa attivando:

- A. per i soli processi produttivi e dei servizi igienico sanitari, approvvigionamento mediante autobotte da parte di ditta esterna. Negli impianti tecnologici viene comunque utilizzata l'acqua fornita dal consorzio.
- B. Accumulo in sili e trattamento di filtrazione (non ancora attivo)

Per quanto concerne il punto B è stata presentata ed accolta un'istanza per la realizzazione di un pozzo ai sensi del RD 1775/33 e DLGS 275/93 al fine del prelievo di acqua potabile di soccorso in caso di mancanza di fornitura da parte del consorzio. La derivazione sarà utilizzata con finalità di soccorso nell'evenienza che l'acqua fornita dal servizio acquedottistico non risulti idonea alla produzione alimentare.

La domanda è stata presentata in data 12.12.2019 è relativa alla derivazione d'acqua per una portata di moduli massimi e moduli medi 0,083, per un prelievo massimo annuo complessivo di mc 6180 per n. 1 pozzo PZ1, Fg. 19 Pcn. 1048, per usi potabili a 280 mt di profondità diametro 125 mm.

L'autorizzazione per l'emungimento di acqua da pozzo è stata concessa con Decreto n. 2316/AMB del 09/06/2020. Concessione alla derivazione di acqua pubblica ad usi industriale (prodotti alimentari), potabile, lavaggio attrezzature e locali.

In data 30/12/2021 è stata inoltrata la domanda di modifica sostanziale per l'emungimento da 6180 mc a 121.075 mc, in attesa di risposta dalla REGFVG. L'azienda attende la risposta da parte della REGFVG in merito all'istanza.

29/04/2022-Pratica PN/IPD/3666/2 la REGFVG sentita l'autorità di bacino e suo diniego, ritiene di procedere al rilascio della concessione in oggetto per anni 10 decorrenti dalla data del decreto di concessione, anche in relazione alla complessità delle problematiche legate all'adeguamento del sistema acquedottistico dell'Arzino.

6.3.2 Utilizzo e destino finale dell'acqua

Di seguito l'elenco delle attività che richiedono l'utilizzo dell'acqua, la ripartizione calcolata dei consumi e lo schema della rete idrica e fognaria:

A. Raffreddamenti (torri evaporative)	mc 60.000
B. Consumo idrico per lavaggi	mc 38.650
C. Vapore	mc 26.000
D. Servizi Igienici	mc 6.350
E. Processo produttivo (impasti)	mc 15.000

(per lo schema di flusso si veda il capoverso 7.2)

A. Raffreddamento

Al fine di permettere la fase di condensazione dell'ammoniaca, estremamente calorifera, vi sono:

- a) 2 Torri evaporative con scambiatore NH₃/H₂O a servizio della Sala Tecnica n.1
(Raffreddamento Magazzino Prodotto Finito)
- b) 1 Torre evaporativa con scambiatore NH₃/H₂O a servizio del Compressore doppio stadio N.8
(Raffreddamento Tunnel di refrigerazione Linee 5/6) Sala Tecnica n.2
- c) 3 Torri evaporative con scambiatore NH₃/H₂O a servizio della Sala Tecnica n.3
(Raffreddamento Tunnel di refrigerazione Linee 7/8/9 e circuito Glicole)

B. Lavaggio

I reparti di produzione: preparazione delle materie prime, sale impasti, farcitura, surgelazione e confezionamento sono sottoposti a lavaggio giornaliero per:

- Rimozione manuale di tutti i residui organici più grossolani;
- Risciacquo superfici con acqua a temperatura ambiente, per eliminare tutti i restanti residui organici, mediante idropulitrice;
- Distribuzione detergente con idropulitrice e acqua calda di rete;
- Risciacquo con abbondante acqua calda di rete;
- Disinfezione impianti e risciacquo con abbondante acqua di rete previo opportuno tempo di contatto;
- Asciugatura linea di produzione, ove previsto, con carta usa e getta.

C. Vapore

Nel sito sono presenti 2 impianti di combustione utilizzati per la produzione di vapore utilizzato per la climatizzazione degli uffici, reparti e spogliatoi, il vapore è utilizzato anche nelle celle di lievitazione per garantirne la corretta climatizzazione.

I generatori di vapore, elencati al punto forniscono vapore per la generazione di:

- Acqua calda dei servizi sanitari dello stabilimento mediante scambiatore di calore dedicato;
- Acqua calda per il riscaldamento dei vari uffici, spogliatoi e sala mensa;
- Vapore tecnologico per il condizionamento delle celle di lievitazione degli impasti.

D. Impasti

Le principali materie prime utilizzate per l'impasto sono la farina, l'olio e l'acqua. Gli ingredienti sono dosati da sistemi automatici di dosaggio e mescolati nelle impastatrici a servizio delle linee con gli altri ingredienti (lievito, destrosio, rilassante, malto, sale...).

E. Servizi igienici

Le acque assimilate alle domestiche utilizzate nei servizi igienici, spogliatoi e nei vari lavabi posti nello stabilimento sono raccolte mediante apposita rete di tubazioni e convogliate, senza alcun trattamento nella fognatura nera del Consorzio NIP di Maniago.

Le acque industriali originate dalle attività produttive, in particolare dal lavaggio degli impianti, delle attrezzature, delle pavimentazioni, sono convogliate all'impianto di depurazione interno direttamente gestito dall'azienda.

Quelle assimilate raggiungono, senza trattamento, direttamente la linea fognaria attraverso scarico dedicato.

6.3.3 Acque meteoriche

6.3.3.1 Stato di fatto

6.3.3.1.1 Piazzali e coperture situazione attuale

Attualmente le acque meteoriche provenienti dalle coperture dei fabbricati esistenti sono scaricate

- Aree non interessate all'incendio del 2017 assieme a quelle dei piazzali in pozzi perdenti
- acque provenienti dalle coperture di fabbricato ricostruito e di ampliamento, insieme ai piazzali confluiscono su una serie di pozzi perdenti, fra loro collegati attraverso tubature tubolari forate

La falda d'acqua si trova alla profondità di circa 140 m come si evince dalla stratigrafia del terreno allegata.

Esiste al momento un'area soggetta a trattamento di prima pioggia. Trattasi di una piazzola in cui sono posizionati autocompattatori di manovra e container utilizzati nella gestione dei rifiuti è costituita da una pavimentazione in c.a. specifico ad alta resistenza ad acque per contenere sostanze inquinanti e aggressive. Le acque di dilavamento di prima pioggia sono raccolte mediante apposita canalina posta in testa alla piazzola per poi essere scaricate attraverso la condotta di scarico dello stabilimento nel depuratore consorziale, previo passaggio nella sezione di trattamento aziendale.

6.3.3.2 Stato di progetto

L'azienda, a scopo cautelativo, data l'intensa attività svolta sui piazzali circostanti la produzione, intende effettuare una revisione completa della linea fognaria dedicata alla rete meteorica: mettendo in atto una serie di modifiche di seguito riepilogate e dettagliate

- Captazione delle acque dei piazzali passibili a sporramento e relativo trattamento in manufatti appositi,
- Ampliamento dell'area soggetta al trattamento di prima pioggia (area gialla)
- Realizzazione di un sistema di dispersione

generando così un nuovo punto di scarico

6.3.4 Scarichi esistenti

Attualmente Roncadin è autorizzata per i seguenti punti di scarico.

Numero	Denominazione	Tipologia	Trattamento	Recapito
S1	Coperture area officina	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S2	Sottoscala area scarica batteria	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S3,S7	Caditoie sottostanti vela	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S5, S6	Viabilità adiacente	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S4	Coperture imballaggio, deposito materie prime linee 5 e 6 e e area dosaggio pomodoro	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S8	Meteoriche area verde	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S9	Buca di carico Magazzino imballaggi	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S10 S11	Piazzale bancali	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S12	Servizi Igienici area spogliato sopra manutenzione non attivo	Reflue assimilate	Nessuno	Fognatura
S13	Piazzali e caditoie area antistante officina	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S14 (industriale)	servizi igienici, spogliatoi e nei vari lavabi	Assimilate Domestiche	Depuratore interno	Fognatura
	lavaggi delle attrezzature, macchinari, dei pavimenti e pareti dei locali destinati alla produzione	Industriali		
	Prima pioggia			
S15	Piazzali antistanti cella frigorifera e coperture cella	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S16	ASSSIMILATO AREA PALAZZINA reception laboratori	Reflue assimilate	Nessuno	Fognatura
S17	Piazzali antistanti cella frigorifera e coperture cella	Meteoriche	Nessuno	2 Perdenti
S18	Servizi Igienici spogliatoi e zomna mensa primo piano		nessuno	
S19, 20,21, 22,	Coperture e piazzali	Meteoriche	nessuno	Condotta e perdente
S23	coperture	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S24	Acque saponose (sospeso progetto)	Reflue assimilate	Nessuno	Fognatura
S25	Coperture fabbricato depuratore	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S26	Seconda pioggia ecopiazzola	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S27	Rampa di carico copertura e pavimentazione	Meteoriche	Nessuno	Perdente
S28	Piazzale reception, magazzino Materie prime copertura e pavimentazione	Meteoriche	Nessuno	2 Perdenti

L'intervento di riorganizzazione dei piazzali porterà al seguente assetto:

Scarichi industriali (NIP + suolo)

Numero	Denominazione	Tipologia	Trattamento	Recapito	Modifiche apportate
S14 (industriale)	servizi igienici, spogliatoi e nei vari lavabi	Assimilate Domestiche	Depuratore interno	Fognatura	Nessuna
	lavaggi delle attrezzature, macchinari, dei pavimenti e pareti dei locali destinati alla produzione	Industriali			La portata massima trattata all'impianto di depurazione potrebbe raggiungere punte pari a 300 mc giorno contro le 250 attuali.
	Prima pioggia				Aumento della superficie soggetta al trattamento di prima pioggia passando sarà pari a 3963 mq
S36	Intero dilavato piazzali	Industriali	Dissabbiatura disoleatura	Suolo Trincea disperdente	Nuova realizzazione trincea di forma rettangolare, dimensioni della base B=1.5 m, dell'altezza dello strato filtrante H=1.5 m, con un ricoprimento superiore h in materiale ghiaioso pari ad almeno 0.40 m. All'interno si prevede l'inserimento di un tubo forato Ø 250 mm.

Scarichi assimilati ai domestici (NIP)

Numero	Denominazione	Tipologia	Trattamento	Recapito	Modifiche apportate
S12	Servizi Igienici area spogliato sopra manutenzione non attivo	Reflue assimilate	Nessuno	Fognatura	Nessuna
S16	ASSSIMILATO AREA PALAZZINA reception laboratori		Nessuno	Fognatura	Nessuna
S24	Acque saponose		Nessuno	Fognatura	(sospeso progetto)
S18	Servizi igienici spogliatoi e zona mensa primo piano		Nessuno	Fognatura	

Meteoriche non contaminate (suolo)

Numero	Denominazione	Tipologia	Trattamento	Recapito	Modifica
S1	Coperture area officina	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Nessuna
S2	Sottoscala area scarica batteria	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Nessuna
S3,S7	Caditoie sottostanti vela	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Nessuna
S5, S6	Viabilità adiacente	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Verranno utilizzati per la dispersione delle acque derivanti dalla vela unendosi quindi a S3 ed S7
S4	Coperture imballaggio, deposito materie prime linee 5 e 6 ed area dosaggio pomodoro	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Vi confluiranno solo le coperture. I piazzali vengono allontanati e destinati al trattamento di dissabbiatura disoleatura in continuo.
S8	Meteoriche area verde	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Sarà dismesso
S9	Buca di carico Magazzino imballaggi	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Meteoriche piazzali e coperture area rampa

Numero	Denominazione	Tipologia	Trattamento	Recapito	Modifica
S10 S11	Piazzale bancali	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Vi confluiranno solo le coperture.
S13	Piazzali e caditoie area antistante officina	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	I piazzali vengono allontanati e destinati al trattamento di dissabbiatura disoleatura in continuo.
S15	Piazzali antistanti cella frigorifera e coperture cella	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	Nessuna
S17	Piazzali antistanti cella frigorifera e coperture cella	Meteoriche	Nessuno	Suolo 2 Perdenti	Nessuna
S19, 20,21, 22	Coperture e piazzali	Meteoriche	nessuno	Condotta e perdente	Vi confluiranno solo le coperture. I piazzali vengono allontanati e destinati al trattamento di dissabbiatura disoleatura in continuo.
S23	coperture	Meteoriche	Nessuno	Perdente	Nessuna
S25	Coperture fabbricato depuratore	Meteoriche	Nessuno	Perdente	Nessuna
S26	Seconda pioggia ecopiazzola	Meteoriche	Nessuno	Perdente	Sarà dismesso
S27	Rampa di carico copertura e pavimentazione	Meteoriche	Nessuno	Perdente	Nessuna
S28	Piazzale reception, magazzino Materie prime copertura e pavimentazione	Meteoriche	Nessuno	2 Perdenti	Nessuna

L'azienda ha altresì effettuato una puntuale revisione della linea di scarico acque meteoriche rinvenendo alcuni ulteriori pozzi perdenti che dettagliamo di seguito:

Numero	Denominazione	Tipologia	Trattamento	Recapito	Note
S29	Coperture area sala preparazione 7,8,9	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	
S30	Coperture linee 7,8,9	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	È rimasto in sede il pp esistente prima delle modifiche dello stabile
S31	Coperture linee 7,8,9	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	
S32	Coperture linee 7,8,9	Meteoriche	Nessuno	Suolo 4 Perdenti	Batteria a sostegno dei restanti pp
S33	Coperture confezionamento linee 7,8,9	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	È rimasto in sede il pp esistente prima delle modifiche dello stabile
S34	Coperture vani tecnologici	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	
S35	Coperture	Meteoriche	Nessuno	Suolo Perdente	In sostegno ad S4 Coperture imballaggio, deposito materie prime linee 5 e 6 ed area dosaggio pomodoro

I pozzi perdenti collocati lungo le due aste fognarie ad est dello stabilimento sono fra loro collegate ovvero i perdenti:

- 23,22,21,20,32, 34,19 sono collegati tra loro da un tubolare disperdente di diametro pari a 800 mm
- 29,30,31,33 sono collegati tra loro da un tubolare disperdente di diametro pari a 600 mm.

Queste due aste confluiscono a loro volta in un pozzettone per poi essere collegate al pozzo perdente S35 andando a costituire di fatto un sistema collegato di dispersione delle coperture dei reparti ricostruiti dopo l'incendio.

6.3.5 Modalità di controllo dello scarico

L'impianto è affidato ad una ditta specializzata che ne cura la gestione e la manutenzione oltre ad i controlli periodici.

Nell'impianto sono trattati mediamente 250 mc /giorno di reflui. Si chiede di poter innalzare tale portata ad un massimo di 300 mc giorno.

I parametri sono periodicamente monitorati. I limiti di emissione da rispettare sono quelli del D. Lgs 152/06 (Parte terza, Allegato 5, Tabella 3. Scarico in rete fognaria).

6.3.6 Riutilizzi delle acque reflue industriali o meteoriche

In linea con le indicazioni riportate sulle Bat conclusion si riporta che in stabilimento è attiva una politica di riuso delle acque secondo le seguenti modalità:

1. Le acque di sbrinamento delle celle di conservazione del prodotto finito sono raccolte e convogliate nella vasca antincendio per poi essere riciclate per ogni successivo ciclo di sbrinamento.
2. Le acque depurate vengono in parte convogliate ad un sistema di filtrazione a quarzite e successiva clorazione per essere poi riutilizzate all'interno delle torri evaporativa a servizio del circuito acqua ammoniacale

6.4 Emissioni sonore

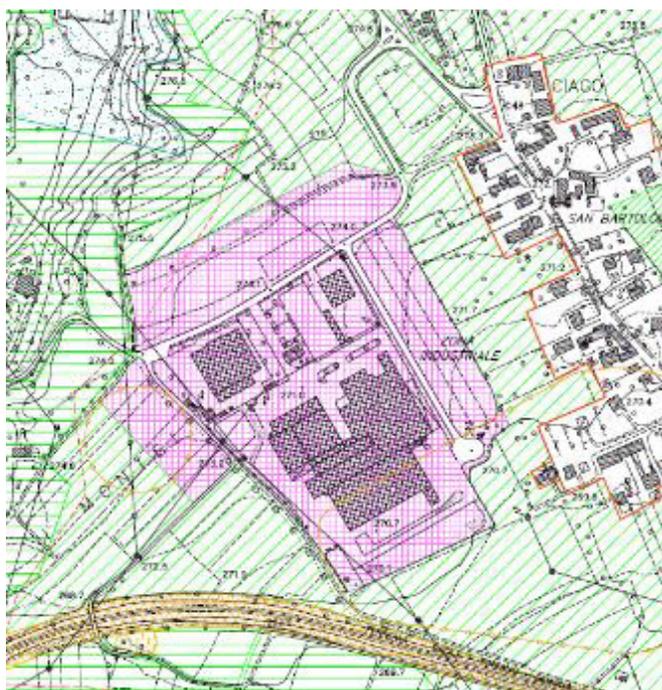
Nel corso degli anni sono state condotte alcune campagne d'analisi al perimetro

- 18/09/2018 È stato effettuato da un tecnico competente ed abilitato in acustica ambientale una campagna di rilievo fonometrico sulle emissioni sonore nell'ambiente esterno.
- 30/04/2022 sono stati effettuati, da un tecnico competente ed abilitato in acustica ambientale, i rilievi fonometrici sulle emissioni sonore nell'ambiente esterno. Si tratta dell'aggiornamento della situazione descritta e riportata nella Valutazione di Impatto Acustico del 20/09/2018 (che descriveva una fase transitoria di ampliamento e riorganizzazione) a seguito principalmente della conclusione dei lavori delle linee produttive interne (Linee 5 -9) e del depuratore, della chiusura/insonorizzazione della sala macchine (pompaggio pomodoro) e della realizzazione del parcheggio esterno alla proprietà (realizzato dal NIP, a servizio della zona industriale).

CLASSIFICAZIONE E ARTICOLAZIONE DEL TERRITORIO

Il sito produttivo di Roncadin S.p.A. SB è collocato nella Zona Artigianale di Meduno.

L'area, più nel dettaglio, ricade nella seguente destinazione urbanistica secondo il PRGC vigente: Zona D1 Artigianale.



Legenda

Art. 14 ZONIZZAZIONE

ZONE RESIDENZIALI

Art. 15 (VEDI ELABORATI DI DETTAGLIO)

Art. 24 ZONE PRODUTTIVE

Art. 26 CENTRO ARTIGIANALE D.1. (VARIANTE N. 10)

Art. 28 ZONE "E" PER L'AGRICOLTURA E LA ZOOTECNIA

Art. 30 E.2. AMBIT BOSCHIV

DEL TIPO E.2.2

Art. 32 E.4. AMBIT AGRICOLO PAESAGGISTICI

DEL TIPO E.4.1.

DEL TIPO E.4.2.

DEL TIPO E.4.3. DI INTERESSE AMBIENTALE

DEL TIPO E.4.4. AREA DI RILEVANTE INTERESSE AMBIENTALE (A.R.I.A. N.7):

E.4.4.1. SOTTOZONA AMBIENTALE ALVEO TORRENTIZIO

E.4.4.2. SOTTOZONA AMBIENTALE SCARPATE A SUD PONTE MARALI

E.4.4.3. SOTTOZONA AMBIENTALE SOLENE COLTIVATE

E.4.4.4. SOTTOZONA AMBIENTALE RILEVO MONTEI

Art. 33 AMBITI DI PREMINENTE INTERESSE AGRICOLO

DEL TIPO E.3.



L'area circostante lo stabilimento è occupata da pochi altri insediamenti produttivi del settore metalmeccanico di seguito riportati e confina come di seguito descritto:

- | | |
|-------|---|
| Nord | Con via Monteli ed aree agricole |
| Est | MB Carpenteria Srl - Lavorazione dei metalli (in fase di trasferimento)
Con edificio adibito a "show-room artistico", strada di asservimento alla zona industriale, prati ed oltre a questi una serie di abitazioni private (lungo via della Stazione) |
| Ovest | M.G.M. - Fornitore di impianti di riscaldamento
Campi/prati ed a distanza di 180/250 metri due abitazioni private |
| Sud | Con la zona adibita a depuratore NIP, aree agricole/prati fino alla linea ferroviaria Sacile-Pinzano-Gemona |



CASE DI CIVILE ABITAZIONE

Lo stabilimento è situato nella Zona Industriale di Meduno. Ad est a circa 500 metri dal perimetro aziendale si trova il nucleo abitato con diverse abitazioni civili delle località di Ciago e San Bartolomeo.

Le località distano 1,41 chilometri dal medesimo comune di Meduno di cui essa fa parte.

Il confine occidentale del territorio comunale è costituito dal greto del Torrente Meduna; a nord del confine, in località Maraldi, è presente lo sbarramento del torrente, con relativa diga, soprastato dalla strada provinciale Maniago - Meduno.

Il comune di Meduno ha redatto il Piano Comunale di Classificazione Acustica del proprio territorio, secondo quanto disposto dal DPCM 01/03/91 e dalla Legge n. 447 del 26/10/95 ("Legge quadro in materia di inquinamento acustico") e Legge Regionale n. 16. Del 18/06/07.

All'interno della zona industriale è presente la Roncadin S.p.A. SB industria del settore alimentare con impianti produttivi funzionanti a ciclo continuo. I rilievi fonometrici eseguiti dal comune in periodo diurno e notturno, hanno evidenziato il rispetto dei limiti di classe V. Tuttavia, il comune ha ritenuto di assegnare all'area la classe VI vista l'operatività degli impianti e delle lavorazioni anche durante il periodo notturno. Attorno al perimetro della zona industriale sono state predisposte adeguate fasce di transizione di classe IV e fasce di classe III, con ampiezze rispettivamente di 60 m e 120 m e comunque quantificate sulla base della compatibilità con il territorio circostante.

U.T.	Zona omogenea	Descrizione	Esito test Classe VI	Motivazione della scelta operata	Ampiezza fascia classe V		Ampiezza fascia classe IV		Ampiezza fascia classe III	Rif. rilievo strumentale
					INTERNA	ESTERNA	INTERNA	ESTERNA		
514	DI	Zona artigianale	POSITIVO	<ul style="list-style-type: none"> Sono presenti impianti a ciclo produttivo continuo I rilievi fonometrici hanno verificato il rispetto dei limiti di classe V, IV e III presso le fasce di rispetto 	30 m		60 m		120 m	Foto-Azzer
					30 m	--	--	60 m		

Il comune di Meduno ha mantenuto come riferimento i valori sottoindicati, attribuendo graficamente la seguente distribuzione delle aree nelle diverse classi:

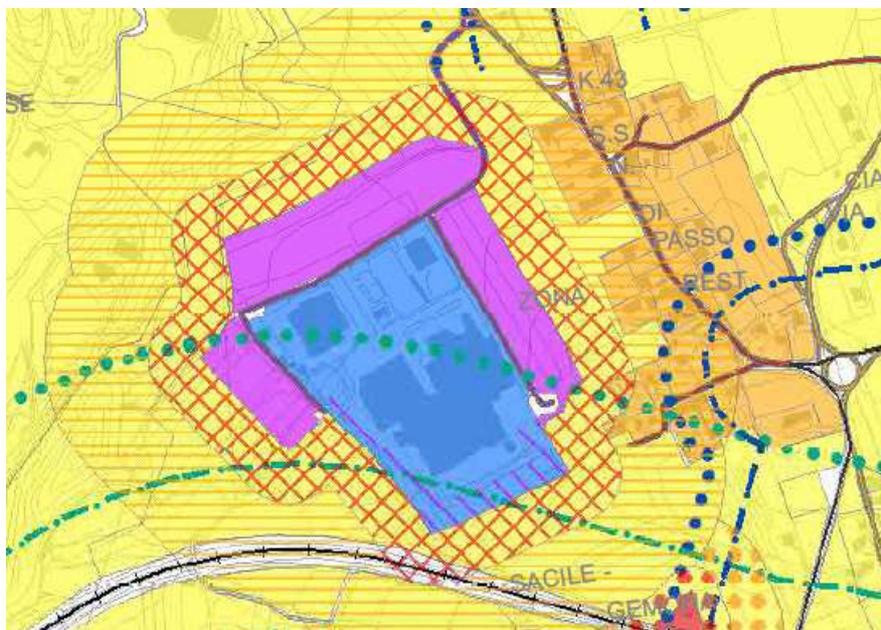
È stata attribuita graficamente la seguente distribuzione delle aree nelle diverse classi:

Tabella 4.8. Rappresentazione grafica del P.C.C.A.

CLASSE	COLORE PIENO		RETINO		STRADE
			→ Fasce di rispetto aree industriali "forti" → Fasce di decadimento acustico lungo i confini di aree di diversa	→ Fasce di rispetto aree industriali "sparse"	→ Infrastrutture di trasporto di classe "E" ed "F"
I	Verde		--	--	--
II	Giallo				
III	Arancione				
IV	Rosso				
V	Violetto			--	
VI	Blu		--	--	--

Nell'area del sito produttivo di Roncadin S.p.A. SB, non sono presenti ricettori definibili "sensibili" quali scuole, ospedali, ecc. in quanto trattasi di area industriale. In particolare, le zone classificate da P.R.G.C. come "Zone F – Ambiti di Rilevante Interesse Ambientale" corrispondente alle aree dell'ARIA n.7 "Fiume Meduna e torrente Cellina" distano in linea d'aria circa 300-400 m; mentre le strutture scolastiche di via Roma e via del Municipio distano in linea d'aria più di 1 km.

L'azienda ricade in Area Artigianale (D1) ed è classificata dal Piano di zonizzazione acustica in classe VI "aree esclusivamente industriali". La Z.I. confina a nord, est e ovest con un'area di tipo V "aree prevalentemente industriali". A sud con una fascia di rispetto e decadimento acustico che porta in area di classe II "aree prevalentemente residenziali". A est le abitazioni di Via della Ferrovia ricadono in classe III "aree di tipo misto" (sempre con una fascia di rispetto e decadimento acustico che le collega alla zona industriale).



6.5 Rifiuti

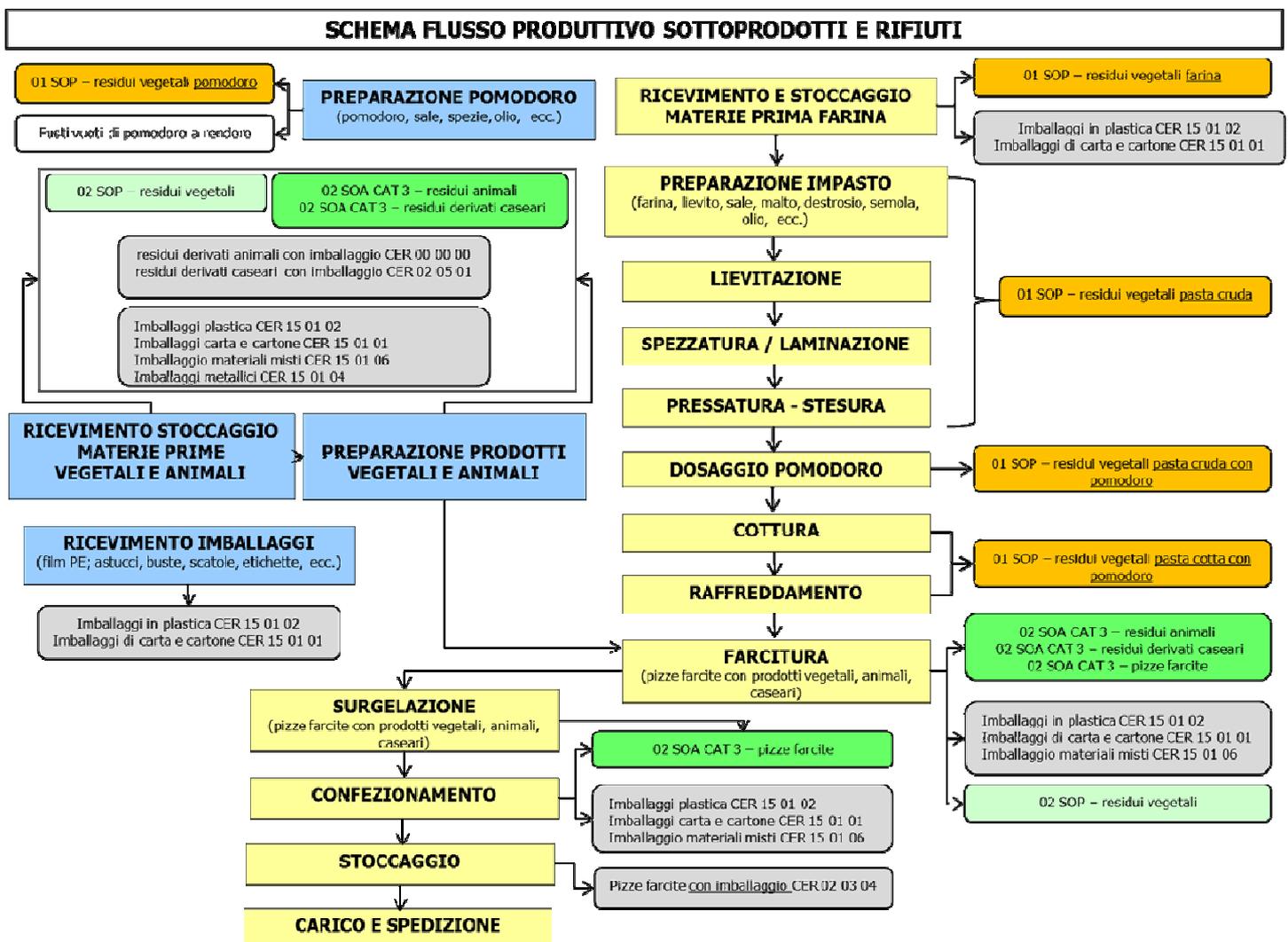
Data la peculiarità delle lavorazioni presso il sito dal processo produttivo di fabbricazione delle pizze si originano

1. sottoprodotti di origine animale e vegetale nelle fasi di seguito elencate
 - Gli scarti animali e vegetali risultanti dalla lavorazione delle materie prime sono raccolti in specifici cassoni e trasferiti presso o in cella frigorifera o nel cassone scarrabile per essere smaltiti come sottoprodotti.
 - Nella fase di preparazione degli impasti si originano sottoprodotti quali l'impasto scarto e farina.
 - Nella fase di pressatura e laminazione si originano sottoprodotti quali l'impasto scarto e farina.
 - Nella fase di cottura si originano sottoprodotti quali le basi della pizza cotta.
 - Nella farcitura le pizze scartate in automatico o manualmente sono raccolte in appositi contenitori per essere trasferite nel container e conferite come sottoprodotti.

utilizzati, in funzione della loro tipologia in successivi processi produttivi per la produzione di mangimi o di energia in impianti di biomassa.

2. Rifiuti secondo le voci CER descritte nelle successive tabelle.

Lo schema di flusso da evidenza delle operazioni che danno origine al rifiuto o al sottoprodotto.



Attualmente i Cer censiti all'interno dello stabilimento sono i seguenti:

CER	CLASSIFICAZIONE D.Lgs. 152/06	DENOMINAZIONE CER	DESCRIZIONE INTERNA
02 03 04	NON PERICOLOSO	SCARTI INUTILIZZABILI PER IL CONSUMO O LA TRASFORMAZIONE	Pizze farcite con imballaggio
02 06 03	NON PERICOLOSO	FANGHI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO IN LOCO DEGLI EFFLUENTI	Fanghi impianto depurazione
08 03 17*	PERICOLOSO	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	Cartucce toner vuote delle stampanti Videojet
08 03 18	NON PERICOLOSO	TONER PER STAMPA ESAURITI, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Cartucce toner, ink-jet, nastri, fusori, bottiglioni di fotocopiatori, cinghie, kit di trasferimento drum unita
10 01 03	speciale non pericoloso	Ceneri leggere di torba e di legno non trattato	Cenere dei forni di cottura da attività di manutenzione/pulizia
13 02 05*	PERICOLOSO	OLI MINERALI PER MOTORI, INGRANAGGI E LUBRIFICAZIONE, NON CLORURATI	Olio da manutenzione impianti
14 06 03*	PERICOLOSO	Altri solventi e miscele di solventi	Solventi per la pulizia delle testine delle stampanti videojet
15 01 01	NON PERICOLOSO	IMBALLAGGI IN CARTA E CARTONE	Cartone e carta uffici e reparti produttivi
15 01 02	NON PERICOLOSO	IMBALLAGGI IN PLASTICA	Polietilene e polistirolo, bottiglie distributori acqua e reparti produttivi
15 01 03	NON PERICOLOSO	IMBALLAGGI IN LEGNO	-
15 01 04	NON PERICOLOSO	IMBALLAGGI METALLICI	Bidoni, fusti in metallo vuoti bonificati
15 01 06	NON PERICOLOSO	IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI	Rifiuti provenienti da uffici e reparti produttivi
15 01 10 *	PERICOLOSO	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Taniche prodotti chimici
15 01 11*	PERICOLOSO	Bombolette spray	Bombolette spray vuote
15 02 02*	PERICOLOSO	Assorbenti materiali filtranti	
16 02 11*	PERICOLOSO	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Frigoriferi, congelatori, condizionatori dismessi
16 02 13*	PERICOLOSO	APPARECCHIATURE FUORI USO, CONTENENTI COMPONENTI PERICOLOSI (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Monitor a tubi catodici, neon, televisori CRT, tubi e lampade fluorescenti a basso consumo (NO lampadine ad incandescenza)
16 02 14	NON PERICOLOSO	APPARECCHIATURE FUORI USO, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 19 a 16 02 13	PC, stampanti, fax, mouse, tastiera, computer portatili e fissi, laptop, desktop, netbook, fotocopiatori e scanner, telefoni fissi da scrivania, cordless, telefoni cellulari, palmari, tablets
16 02 16	NON PERICOLOSO	COMPONENTI RIMOSSI DA APPARECCHIATURE FUORI USO diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	Motori elettrici Cd, Dvd, floppy disk, VHS e cassette di back up di server
16 06 04	speciale non pericoloso	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	-
16 10 01*	PERICOLOSO	Soluzione acquose di scarto contenenti sostanze pericolose.	Acqua e Ammoniaca da interventi manutentivi sale macchina
16 11 06	NON PERICOLOSO	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	Mattoni refrattari
17 04 05	NON PERICOLOSO	FERRO E ACCIAIO	Parti metalliche di attrezzature e strutture obsolete eo dismesse
17 04 11	NON PERICOLOSO	CAVI, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	-
20 03 01	NON PERICOLOSO	RIFIUTI URBANI NON DIFFERENZATI	-

Nello stabilimento nell'area esterna lato sud, è presente un deposito temporaneo per la raccolta dei rifiuti non pericolosi e dei container di sottoprodotti. Si tratta di un'area scoperta con pavimentazione in calcestruzzo, provvista di caditoie di raccolta degli eventuali sversamenti e delle acque di prima pioggia (vedi 6.3.32). È stato realizzato un progetto per la rivisitazione completa dell'area, la raccolta e convogliamento delle acque di prima pioggia all'impianto di depurazione.

Nel sito sono identificabili le zone di deposito dei rifiuti come indicate in tabella comprensiva di tutti i potenziali rifiuti prodotti in azienda.

6.5.1 Sottoprodotti

La Roncadin S.p.A. SB ha provveduto ad iscriversi alla CCIAA di Pordenone come produttore di sottoprodotti. Ha implementato e gestisce tutta la documentazione per la vendita degli stessi ad impianti di produzione di mangimi e di energia a partire da biomassa. Redige la scheda tecnica e la dichiarazione di conformità per i sottoprodotti venduti. Con i propri clienti ha stipulato contratti commerciali di vendita specifici.

In ogni fase della gestione dei residui di produzione, sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- La sostanza originata dal processo produttivo costituisce parte integrante dello stesso, il cui scopo primario non è la produzione del residuo stesso;
- È certo l'utilizzo della sostanza nei successivi processi di produzione o di utilizzazione da parte di terzi;
- I sottoprodotti sono utilizzati direttamente dai terzi, senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- L'utilizzo è legale e conforme a tutti i requisiti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente senza comportare impatti negativi.

Roncadin S.p.A.SB, nella gestione dei propri processi produttivi e per la gestione dei sottoprodotti assicura che:

- Il sistema di gestione dei sottoprodotti, incluse le fasi di deposito e trasporto, consentano l'identificazione e l'utilizzazione effettiva del sottoprodotto;
- Fino al momento dell'impiego del sottoprodotto, il deposito ed il trasporto sono effettuati nel rispetto della normativa vigente;
- La certezza dell'utilizzo è dimostrata anche dalla documentazione relativa alle attività dalle quali originano i materiali impiegati ed al processo di destinazione;
- L'esistenza di rapporti contrattuali con gli utilizzatori dei sottoprodotti contenenti informazioni relative alle caratteristiche tecniche dei sottoprodotti, alle relative modalità di utilizzo e alle condizioni della cessione;
- La compilazione della scheda tecnica per l'identificazione dei sottoprodotti ed il loro impiego in impianti idonei ad utilizzarli;
- Nella scheda tecnica sono indicate le tempistiche e modalità per il deposito e per la movimentazione dei sottoprodotti, dalla produzione del residuo, fino all'utilizzo nel processo di destinazione;
- È predisposta una nuova scheda tecnica qualora vi siano modifiche sostanziali del processo di produzione o di destinazione del sottoprodotto;
- Le schede tecniche sono gestite con le procedure e le modalità fissate dalla normativa sui registri iva;

La scheda tecnica contiene la dichiarazione di conformità

Nelle fasi di deposito e trasporto del sottoprodotto sono garantite:

- La separazione dei sottoprodotti da rifiuti, prodotti, oggetti o sostanze con differenti caratteristiche chimico fisiche, o destinati a diversi utilizzi;

- L'adozione delle cautele necessarie ad evitare l'insorgenza di qualsiasi problematica ambientale o sanitaria, nonché fenomeni di combustione o la formazione di miscele pericolose o esplosive;
- L'adozione delle cautele necessarie ad evitare l'alterazione delle proprietà chimico fisiche del sottoprodotto, o altri fenomeni che possano pregiudicare il successivo impiego;
- La congruità delle tempistiche e delle modalità di gestione, considerate le peculiarità e le caratteristiche del sottoprodotto

Nella seguente tabella sono riepilogate le diverse tipologie di sottoprodotto in funzione dell'utilizzo.

Sottoprodotto	Utilizzo
Residui origine vegetale (01SOP e 02SOP) <ul style="list-style-type: none"> • Pasta cruda (farina, olio, sale, lievito, acqua) • Pasta cruda con pomodoro (farina, olio, sale, lievito, acqua, pomodoro) • Pasta cotta con pomodoro (farina, olio, sale, lievito, acqua, pomodoro) • Verdure crude fresche, cotte e surgelate 	Biomasse residuali destinate all'impiego per la produzione di biogas in impianti energetici (DM 264/16 All.1 – sez.1 3. Sottoprodotti dell'industria della panificazione, della pasta alimentare, dell'industria dolciaria (sfridi di pasta, biscotti, altri prodotti da forno, ecc..)).
Residui origine vegetale (01SOP e 02SOP) <ul style="list-style-type: none"> • Pasta cruda (farina, olio, sale, lievito, acqua) • Pasta cruda con pomodoro (farina, olio, sale, lievito, acqua, pomodoro) • Pasta cotta con pomodoro (farina, olio, sale, lievito, acqua, pomodoro) • Verdure crude fresche, cotte e surgelate 	Materie prime per mangimi
Residui origine animale (02SOA – CAT3)	Biomasse residuali destinate all'impiego per la produzione di biogas in impianti energetici (DM 264/16 All.1 – sez.1 3. Sottoprodotti dell'industria della panificazione, della pasta alimentare, dell'industria dolciaria (sfridi di pasta, biscotti, altri prodotti da forno, ecc..)).

6.5.2 Siti di stoccaggio, delle attrezzature e dei sistemi di movimentazione e stoccaggio.

Tutte le materie prime necessarie alla produzione, le materie ausiliarie e gli imballaggi, arrivano in azienda esclusivamente con mezzi di trasporto su gomma.

- Farina
- Lievito e miglioratore
- Pomodoro
- Mozzarella
- Olio
- Aromi vari e sali
- Ingredienti di farcitura (ingredienti di origine vegetale ed animale)
- Imballaggi in polietilene, carta, cartone, legno.
- Colla

All'interno dello stabilimento esistono tunnel di collegamento interni dedicati allo spostamento del materiale necessario alla produzione.

Sono presenti i seguenti magazzini

Magazzino farine	Linee 7-8-9	Silos appositi realizzati in tessuto sostenuto da una struttura modulare in acciaio. Big bag da 1000 kg Sacchi di farina da 25	Area coperta e pavimentata in calcestruzzo Farina pesata in celle sigillate e trasportata alle linee tramite impianto automatizzato
Magazzino farine	Linee 5-6	Silos appositi realizzati in tessuto sostenuto da una struttura modulare in acciaio. Big bag da 1000 kg Sacchi di farina da 25	
Magazzino coperto pomodoro e spezie	Sala pomodoro	Il lievito ed il miglioratore, pomodoro olio per le cucine ed altre materie prime, sono conservate nell'area del magazzino a temperatura ambiente.	Area coperta e pavimentata in calcestruzzo Pomodoro aspirato a mezzo pompa e poi trasportato alle linee tramite impianto automatizzato
Magazzino ingredienti deperibili	Linee 5-6	Celle frigorifere seguite da precella per smistaggio	Area coperta, pavimentata in calcestruzzo e refrigerata (celle frigorifere)
Magazzino ingredienti non deperibili		stoccaggio delle materie prime non deperibili a temperatura ambiente	Area coperta e pavimentata in calcestruzzo
Magazzino ingredienti deperibili	Linee 7-8-9	Celle frigorifere seguite da precella per smistaggio	Area coperta, pavimentata in calcestruzzo e refrigerata (celle frigorifere)
Magazzino ingredienti non deperibili		stoccaggio delle materie prime non deperibili a temperatura ambiente	Area coperta e pavimentata in calcestruzzo
Magazzino imballaggi (cartoni)	Intero stabilimento	Gli imballaggi in carta e cartone ed il polietilene sono conservati presso il magazzino imballaggi.	
Deposito prodotti pulizia		Deposito prodotti pulizia gestito da Roncadin	Pavimento in cls. Deposito custodito e chiuso a chiave. Prodotti collocati su bacino di contenimento
Magazzino Vela		Deposito attrezzatura non più in uso	Area coperta da manufatto in acciaio. Pavimento in cls.
	Deposito prodotti pulizia gestito dall'azienda che ha in appalto le pulizie	Area coperta da manufatto in acciaio. Pavimento in cls. Deposito custodito e chiuso a chiave. Prodotti collocati su bacino di contenimento.	
Deposito oli lubrificanti			Container prefabbricato in carpenteria munito di bacino di contenimento

Le materie prime conservate nei corrispondenti locali di stoccaggio, sono trasportate quotidianamente, in relazione alle esigenze produttive, nelle cucine adibite al loro utilizzo o alla loro preparazione. Prima di tale operazione, per requisiti di igiene alimentare, vengono sostituiti gli eventuali bancali in legno con quelli in plastica. Le materie prime stoccate a temperatura ambiente sono portate direttamente nel locale preparazione da dove verranno poi prelevate per essere portate in linea di farcitura.

La temperatura delle celle frigorifere è ottenuta mediante impianti di refrigerazione ad ammoniaca e anidride carbonica.

Il pomodoro è fornito in fusti da 200 lt stoccati o bins da 1000 litri in area esterna scoperta pavimentata.

L'olio fornito in contenitori da 1000 lt è conservato nel magazzino materie prime o in area coperta pavimentata a sud dello stabilimento.

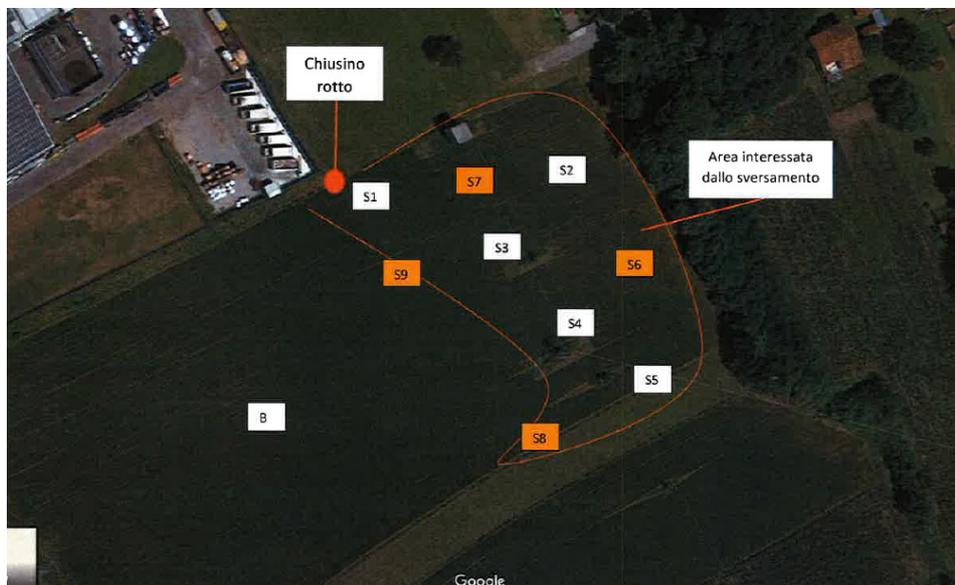
Gli imballaggi in legno pallets sono conservati in area esterna scoperta pavimentata.

7 BONIFICHE AMBIENTALI

In passato, in seguito ad un incidente che ha causato uno sversamento di reflui fognari di origine industriale, sono state condotti alcuni saggi esplorativi condotti con un escavatore tali da garantire un campione rappresentativo a due profondità :

- 0-20 cm
- 20-50 cm

caratterizzando l'area indicata nella figura sottostante



Da tale indagini non sono emerse criticità

8 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

L'azienda non rientra nelle casistiche che richiedano l'applicazione del D.L.105/2015.

Tuttavia all'interno delle pertinenze aziendali è presente un impianto di refrigerazione dell'ammoniaca è utilizzato in modo controllato dagli addetti con patentino ai gas tossici. Tale personale è istruito ed addestrato affinché in caso di perdite di gas deve immediatamente provvedere all'attivazione delle docce d'acqua per abbattere i vapori di gas tossico, intervenendo con autorespiratore.

L'apertura delle docce d'acqua per l'abbattimento dell'ammoniaca in caso di perdita dall'impianto determina un inquinamento da ammoniaca disciolta nelle acque di lavaggio. L'acqua inquinata da ammoniaca così raccolta verrà smaltita come rifiuto.

Gli impianti di ammoniaca sono dotati di sistema di rilevazione di fughe.