

ARPA
Agenzia Regionale per la Prevenzione e l'Ambiente
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-2014-457	del 20/06/2014
Oggetto	Sezione Provinciale di Parma. Approvazione del protocollo di intesa “progetto recupero sale per spandimento su strade”.	
Proposta	n. PDTD-2014-460 del 20/06/2014	
Struttura adottante	Sezione di Parma	
Dirigente adottante	de' Munari Eriberto	
Struttura proponente	Sezione di Parma	
Dirigente proponente	de' Munari Eriberto	
Responsabile del procedimento	Maroli Paolo	

Questo giorno 20 (venti) giugno 2014 presso la sede di Viale Bottego, 9 in Parma, il Direttore della Sezione di Parma, Dottor de' Munari Eriberto, ai sensi del Regolamento Arpa sul Decentramento amministrativo, approvato con D.D.G. n. 65 del 27/09/2010 e dell'art. 4, comma 2 del D.Lgs. 30 marzo 2001, n. 165 determina quanto segue.

Oggetto: Sezione Provinciale di Parma. Approvazione del protocollo di intesa “progetto recupero sale per spandimento su strade”.

RICHIAMATI:

- la Legge Regionale n. 44 del 19 aprile 1995, istitutiva di Arpa ed in particolare il contenuto dell'art. 5 che stabilisce, tra le funzioni, attività e compiti di Arpa, di fornire attività di supporto alla regione e agli Enti locali per la predisposizione di piani e progetti ambientali;
- le risultanze del sottogruppo tecnico del “Gruppo di Lavoro Ambiente” – Accordo di Programma Distretto agroalimentare del Prosciutto di Parma di cui alla delibera di Consiglio Provinciale n. 62/2007, composto da Provincia di Parma, Comune di Felino, Langhirano e Sala Baganza, Unione P.se Industriali, Gruppo Imprese Artigiane, Consorzio del Prosciutto, Arpa, Ausl e Stazione Sperimentale Industria Conserve Alimentari (SSICA), sul progetto di cui all'oggetto;

CONSIDERATO che:

- la politica ambientale comunitaria orienta gli Stati membri a promuovere soluzioni che favoriscono la riduzione della produzione di rifiuti;
- la formulazione attualmente in vigore del D.lgs. 152/06 prevede, all'art. 184 bis la categoria dei cosiddetti “sottoprodotti”;
- tali “sottoprodotti” non sono considerati “rifiuti” ai sensi dell'art. 183, comma 1, lett. a) del D.lgs. 152/06 e sono, pertanto, sottratti alle disposizioni specifiche in materia di rifiuti qualora ne rispettino tutte le condizioni specifiche fissate dal comma 1) lettere a); b); c); dell'art. 184 bis del decreto legislativo n. 152/2006;
- sulla base di quanto disposto dal DM 5 febbraio 1998, all. 1 paragrafo 11.9, attualmente il sale esausto derivante da tali produzioni nella sua veste di rifiuto, viene normalmente recuperato e riutilizzato come antighiaccio sulle strade;
- questo utilizzo, nelle condizioni di rispetto di tutte le prescrizioni fissate dall'art. 184 bis del D.Lgs. 152/2006 deve pertanto ritenersi lecito e legittimo;

RITENUTO che:

- i dati derivanti da una specifica ricerca commissionata dal Consorzio del Prosciutto di Parma, alla SSICA di Parma, confermano che l'utilizzo di questo sale per lo spandimento sulle strade non comporterebbe un impatto compressivo negativo sull'ambiente;

RILEVATO:

- che per quanto riguarda l'articolazione e la descrizione delle attività da effettuarsi da parte dei soggetti sottoscrittori: Arpa Sezione di Parma, Regione Emilia-Romagna, Provincia di Parma, Unione Montana Appennino Parma Est, Unione Pedemontana Parmense, Unione Val Taro –Val Ceno, Comune di Felino, Comune di Tizzano Val Parma, Camera di Commercio di Parma, Consorzio del Prosciutto di Parma, Unione Parmense Industriali, Gruppo Imprese Artigiane (GIA), Ausl di Parma Dipartimento Sanità Pubblica, Stazione Sperimentale Industria Conserve Alimentari (SSCIA), del protocollo di intesa di cui all'oggetto si fa esplicito riferimento allo schema di convenzione, allegato sub A) al presente atto per farne parte integrante e sostanziale;

SU PROPOSTA:

- del direttore della Sezione Provinciale Arpa di Parma, dr. Eriberto de' Munari il quale ha espresso parere favorevole in merito alla regolarità amministrativa del presente atto;

DATO ATTO altresì:

- che si è provveduto a nominare Responsabile del procedimento, ai sensi del combinato disposto di cui agli artt. 4, 5 e 6 della Legge n. 241/90 e della Legge Regionale n. 32/93 il Dr. Paolo Maroli.

DETERMINA

1. di approvare il protocollo di intesa “progetto recupero sale per spandimento su strade”, allegato sub A) al presente atto tra: Arpa Sezione di Parma, Regione Emilia-Romagna, Provincia di Parma, Unione Montana Appennino Parma Est, Unione Pedemontana Parmense, Unione Val Taro –Val Ceno, Comune di Felino, Comune di Tizzano Val Parma, Camera di Commercio di Parma, Consorzio del Prosciutto di Parma, Unione Parmense Industriali, Gruppo Imprese Artigiane (GIA), Ausl di Parma Dipartimento Sanità Pubblica, Stazione Sperimentale Industria Conserve Alimentari (SSCIA);
2. che la sperimentazione di cui al presente protocollo sarà avviata nell'autunno 2014/2015 ed avrà durata di un anno, prorogabile con semplice scambio di lettera tra le parti, previa specifica valutazione tecnica delle risultanze della sperimentazione stessa a cura dei soggetti sottoscrittori.

Il Direttore

(F.to Dott. Eriberto de' Munari)

PROTOCOLLO DI INTESA "PROGETTO RECUPERO SALE PER SPANDIMENTO SU STRADE"

TRA

Regione Emilia Romagna

Provincia di Parma

Unione Montana Appennino Parma Est

Unione Pedemontana Parmense

Unione Val Taro – Val Ceno

Comune di Felino

Comune di Tizzano Val Parma

Camera di Commercio di Parma

Consorzio del Prosciutto di Parma

Unione Parmense Industriali

GIA - Gruppo Imprese Artigiane

AUSL Parma - Dipartimento Sanità Pubblica

ARPA sede di Parma

SSICA - Stazione Sperimentale Industria Conserve Alimentari

SI CONVIENE E SI STIPULA QUANTO SEGUE

VISTO

le risultanze del sottogruppo tecnico del "Gruppo di Lavoro Ambiente" - Accordo di Programma Distretto agroalimentare del Prosciutto di Parma di cui alla delibera di Consiglio Provinciale n. 62/2007, composto da Provincia di Parma, Comuni di Felino, Langhirano e Sala Baganza, Unione P.se Industriali, Gruppo Imprese Artigiane, Consorzio del Prosciutto, Arpa, Ausl e Stazione Sperimentale Industria Conserve Alimentari - SSICA, sul progetto di cui all'oggetto

CONSIDERATO CHE :

- la politica ambientale comunitaria orienta gli Stati Membri a promuovere soluzioni che favoriscano la riduzione della produzione di rifiuti;
- la formulazione attualmente in vigore del d.lgs. 152/06 prevede, all'art. 184 bis, la categoria dei cosiddetti "sottoprodotti";
- tali "sottoprodotti" non sono considerati "rifiuti" ai sensi dell'art. 183, comma 1, lett. a) del d.lgs. 152/06 e sono, pertanto, sottratti alle disposizioni specifiche in materia di rifiuti qualora ne

rispettino tutte le condizioni specifiche fissate dal comma 1) lettere a);b); c) e d) dell'art. 184 bis del Decreto Legislativo n.152/2006

- Il produttore iniziale che intende avvalersi di tale disposizione mediante un'adeguata organizzazione aziendale che soddisfi tutti i requisiti citati nel capoverso precedente favorisce la riduzione della produzione di rifiuti e contemporaneamente valorizza, tramite un residuo di lavorazione costituito da cloruro di sodio e che ha classificato come sottoprodotto, un materiale che diversamente sarebbe destinato ad essere classificato come rifiuto;

RITENUTO CHE :

- valutate le condizioni prescritte dalla normativa in questione, si rileva che all'interno del Distretto industriale del Prosciutto sia possibile l'applicazione di detta norma al sale marino esausto derivante dalle fasi di lavorazione del Prosciutto di Parma;
- come è noto, infatti, dal processo di produzione del prosciutto crudo stagionato è originato sale marino esausto, la produzione del quale, pur costituendo parte integrante di tale lavorazione, non ne costituisce lo scopo primario;
- tale sostanza, nel rispetto dello specifico disciplinare di cui alle "Buone prassi operative per l'utilizzo del sale derivante da lavorazione del prosciutto come sottoprodotto" allegate al presente Protocollo d'intesa (all.1), è idonea ad essere destinata ad ulteriore utilizzo quale deghiacciante stradale e/o di superfici pavimentate in modo diretto e senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- sulla base di quanto disposto dal DM 5 febbraio 1998, all. 1, parag. 11.9, attualmente il sale esausto derivante da tali produzioni, nella sua veste di rifiuto, viene normalmente recuperato e riutilizzato come antighiaccio sulle strade;
- tale utilizzo, nelle condizioni di rispetto di tutte le prescrizioni fissate dall'art. 184 bis del Decreto Legislativo 152/2006 deve pertanto ritenersi lecito e legittimo;

CONSIDERATO INOLTRE CHE:

- i dati derivanti da una specifica ricerca commissionata dal Consorzio del Prosciutto di Parma alla SSICA di Parma, confermano che l'utilizzo di questo sale per lo spandimento sulle strade non comporterebbe un impatto complessivo negativo sull'ambiente;
- applicando la nuova disposizione prevista dal suddetto articolo 184 bis alla prassi già consolidata si raggiungerebbe l'obiettivo di passare da una procedura di smaltimento/recupero/riutilizzo di rifiuti, ad una normale prassi di gestione e cessione di prodotti industriali (in questo caso denominati "sottoprodotti");

- il ritiro, il trasporto, lo stoccaggio e l'utilizzo di tale sottoprodotto potrà essere gestito dagli acquirenti/utilizzatori con modalità semplificate rispetto alle procedure di gestione del sale esausto come rifiuto;
- per garantire la legittimità di tale nuova procedura, l'utilizzatore dovrà prevedere l'utilizzo completo del prodotto ritirato nel periodo di sperimentazione individuato secondo le modalità e la destinazione d'uso convenuta nel presente accordo.

TUTTO QUANTO CIO' PREMESSO, I SOGGETTI SOTTOSCRITTORI CONVENGONO SUI SEGUENTI ARTICOLI:

Art. 1 – Finalità

Il presente protocollo, in un contesto di piena legalità e di rispondenza alle prescrizioni normative, è finalizzato a promuovere la relazione ed una fattiva collaborazione tra i produttori e gli utilizzatori del sottoprodotto in questione, con la specifica finalità di ridurre la produzione di rifiuti destinando la produzione di sale esausto derivante dalla lavorazione di prosciutti allo spandimento sulle strade comunali e provinciali come sostanza antighiaccio. A tale vantaggio, che verrebbe raggiunto senza diminuire la qualità e l'efficacia del servizio pubblico, corrisponderà anche un risparmio di risorse economiche per tutti i soggetti coinvolti e una notevole semplificazione procedurale.

I firmatari ritengono inoltre che tale proposta, una volta indirizzata a tutti i soggetti privati interessati, potrà diminuire sensibilmente la quantità di sale oggi smaltito come rifiuto e così contribuire allo sviluppo di una più consapevole sensibilità ambientale in linea con le politiche ambientali ed in sintonia con gli indirizzi dell'Unione Europea.

Art. 2 – Impegni delle parti

Con la sottoscrizione del presente accordo, le parti si impegnano:

- a coinvolgere tutti i soggetti pubblici deputati al servizio pubblico di gestione del manto stradale sia a livello comunale che provinciale;
- a promuovere l'adesione al progetto di quei soggetti privati che, svolgendo attività di produzione di Prosciutto di Parma e produzioni connesse o similari, manifesteranno l'interesse ad aderire al progetto;
- ad applicare le allegate "Buone prassi operative per l'utilizzo del sale derivante da lavorazione del prosciutto come sottoprodotto", parti integranti del presente Protocollo (all. 1), inerenti la produzione, la raccolta, il prelievo, il trasporto e lo stoccaggio del sale esausto da utilizzare quale deghiacciante stradale e/o di superficie pavimentate, che deve avere le caratteristiche di cui alla

allegata Scheda tecnica elaborata dalla SSICA - Stazione Sperimentale Industria delle Conserve Alimentari (all. 2).

Tali "Buone prassi", garantiscono che:

- durante la raccolta e lo stoccaggio del sale esausto da parte del produttore non avvengano commistioni tra esso e altre sostanze o materiali;
- nella fase di prelievo presso il produttore, di carico, trasporto e scarico, nonché di stoccaggio non avvengano commistioni tra esso e altre sostanze o materiali;
- lo stoccaggio in attesa di utilizzo sia effettuato in luoghi dedicati e appositamente riparati;
- non vi siano commistioni di alcun tipo tra il sale raccolto come rifiuto e quello raccolto come sottoprodotto destinato a ulteriore utilizzo;
- che il sale ritirato venga interamente e con certezza utilizzato e destinato allo spandimento sulle strade.

Art. 3 – Azioni

I firmatari convengono pertanto di avviare il progetto "Recupero sale per spandimento su strada" attraverso i seguenti passaggi operativi:

- coinvolgere le autorità pubbliche deputate al controllo in materia ambientale al fine di condividere con esse il progetto in questione e di rilevare eventuali osservazioni al riguardo;
- avviare una prima fase sperimentale che comprenderà:
 1. la procedura e l'efficacia dello spargimento a cura degli addetti alla viabilità dei Comuni interessati e della Provincia
 2. il monitoraggio a cura della SSICA- Stazione Sperimentale Industria Conserve Alimentari per quanto riguarda la caratterizzazione fisica e chimica del sale come da Scheda tecnica allegata al protocollo (all. 2), sia presso le aziende che presso i depositi individuati;
- identificare alcuni soggetti pubblici e privati disponibili ad aderire alla prima fase sperimentale del progetto, al fine di valutare sul campo le possibili problematiche, le implicazioni gestionali ed operative e gli esiti dell'attività.

In questa prima fase sperimentale hanno dato la loro disponibilità la Provincia di Parma, quanto ad alcuni specifici tratti di strade provinciali, i Comuni di Felino e di Tizzano Val Parma ed i Prosciuttifici Tre Stelle spa e Casale spa di Felino nonché Vescovi srl, Gallina Mario spa e S. Domenico srl di Tizzano Val Parma e F.lli Galloni spa di Langhirano;

- al termine della prima fase sperimentale e valutati gli esiti della stessa, in caso di positivo riscontro, la proposta potrà essere ampliata a tutti i soggetti, pubblici e privati, potenzialmente interessati ad aderirvi, e formalizzata con appositi atti.

Art. 4 – Durata

La sperimentazione di cui al presente protocollo sarà avviata nell'autunno-inverno 2014\2015 ed avrà durata di un anno, prorogabile con semplice scambio di lettera tra le parti, previa specifica valutazione tecnica delle risultanze della sperimentazione stessa a cura dei soggetti sottoscrittori.

Li, 23 maggio 2014

Letto, approvato, sottoscritto

I soggetti sottoscrittori:

per la Regione Emilia Romagna, il Dirigente Servizio Sviluppo dell'Economia Ittica e Produzioni Animali

Davide Barchi

per la Provincia di Parma, il Vice Presidente Pier Luigi Ferrari

per l'Unione Pedemontana Parmense, l'Assessore Sicurezza e Protezione Civile Barbara Lori

per l'Unione Val Taro – Val Ceno, l'Assessore al Bilancio Maria Cattani

per l'Unione Montana Appennino Parma Est, il Presidente Stefano Bovis

per il Comune di Felino, il Sindaco Barbara Lori

per il Comune di Tizzano Val Parma, il Sindaco Amilcare Bodria

per la Camera di Commercio di Parma, il Presidente Andrea Zanlari

per il Consorzio del Prosciutto di Parma, il Presidente Paolo Tanara

per Unione P.se Industriali, il Direttore Cesare Azzali

per GIA, il Direttore Maurizio Caprari

per AUSL, il Dir. Igiene e Alimenti Area Veterinaria - Dip. Sanità Pubblica Parma Marco Pierantoni

per ARPA, il Direttore sede di Parma Eriberto De Munari

per SSICA, il Presidente Andrea Zanlari

Allegati:

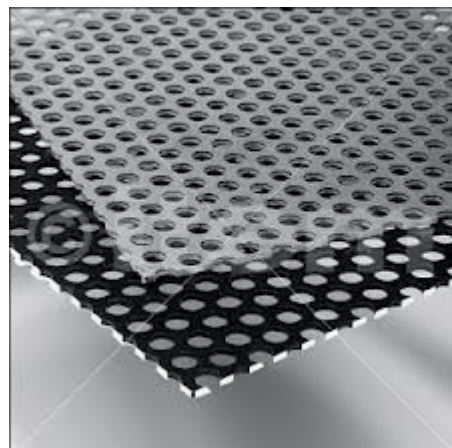
- BUONE PRASSI OPERATIVE PER L'UTILIZZO DEL SALE DERIVANTE DA LAVORAZIONE DEL PROSCIUTTO COME SOTTOPRODOTTO (ALL. 1)
- SCHEDA TECNICA DELLE CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE SOTTOPRODOTTO SALE ESAUSTO (ALL. 2)
- MANUALE TECNICO REALIZZATO NELL'AMBITO DELL'ACCORDO DI PROGRAMMA - DISTRETTO DEL PROSCIUTTO "BUONE PRASSI OPERATIVE PER LA RIDUZIONE DEGLI IMPATTI PRODUTTIVI IN FOGNATURA PER GLI STABILIMENTI DI LAVORAZIONE DELLE CARNI SUINE" (ALL. 3)

Al fine di poter legittimamente utilizzare il sale derivante dalla lavorazione di prosciutto come sottoprodotto destinato allo spandimento sul manto stradale come sostanza antighiaccio, il produttore e l'utilizzatore finale del sale esausto, nonché gli altri soggetti coinvolti nella gestione dell'operazione di raccolta e trasporto, dovranno adottare le seguenti prassi operative.

1. Come specificamente indicato nell'allegato Manuale realizzato nell'ambito del Distretto del Prosciutto "Buone prassi operative per la riduzione degli impatti produttivi in fognatura per gli stabilimenti di lavorazione delle carni suine" (cfr. pag. 12-13, All. 3), all'interno degli stabilimenti di produzione del prosciutto, e in particolare nei locali di salagione, è opportuno che vengano attivate buone prassi che permettano la raccolta in appositi contenitori del sale in eccesso proveniente dalla linea di salagione composta da dissalatrice, massaggiatrice e sfregatrice. Tali operazioni di raccolta possono essere favorite dall'utilizzo di aria compressa per la rimozione del sale o utilizzo di aspiratori, dallo svuotamento delle macchine operatrici e di quello sparso sul pavimento;



2. durante tutte le operazioni di raccolta, i soggetti delegati dovranno verificare che non avvengano commistioni tra il sale ed altre sostanze e materiali. Ugualmente, nella fase di stoccaggio si dovranno impedire possibili commistioni utilizzando appositi contenitori forniti di coperture in grado di isolare il sale stoccato e in grado di vagliarlo anche grossolanamente (tramite griglie o coperchi forati);



3. nel caso in cui avvengano commistioni gli operatori deputati dovranno rimuovere prontamente le sostanze e o i materiali rinvenuti;
4. nella fase di consegna, trasporto e ulteriore stoccaggio gli operatori dovranno fornire le medesime garanzie richieste al “produttore” di sale;
5. in particolare, durante il ritiro e il carico del sale sul mezzo di trasporto, gli acquirenti, a mezzo del trasportatore, dovranno garantire l’utilizzo di materiali e di contenitori idonei ad evitare le suddette commistioni e che permettano una chiara individuazione del sottoprodotto che contengono;
6. l’automezzo utilizzato per la raccolta di sale destinato all’uso come sostanza deghiacciante e quindi classificato come sottoprodotto, non potrà trasportare contemporaneamente sale esausto raccolto come rifiuto;
7. lo stoccaggio del sale in questione dovrà avvenire in luoghi adeguatamente protetti e nel rispetto delle condizioni richieste dalle prassi operative ordinarie;
8. sia nella fase di scarico che in quella di stoccaggio definitivo dovranno essere utilizzati strumenti, attrezzature e contenitori atti ad impedire ogni tipo di commistione o confusione con altri materiali o sostanze;
9. i luoghi di stoccaggio dovranno essere dedicati alla conservazione del sale-sottoprodotto o, in alternativa, dovranno essere organizzati in modo tale che le porzioni di spazio dedicate allo stoccaggio di sale-sottoprodotto siano chiaramente individuate e compartimentate;
10. l’utilizzatore, con ogni mezzo organizzativo e gestionale, deve garantire che il sale-sottoprodotto non possa essere confuso con il sale-rifiuto;
11. l’utilizzatore finale dovrà assicurarsi che tutto il sale-sottoprodotto raccolto venga utilizzato come deghiacciante del manto stradale e/o superficie pavimentate e che per nessun motivo venga distratto da tale uso e destinato ad altre finalità o smaltito come rifiuto;

12. infine, l'utilizzatore finale del sale dovrà compilare la seguente dichiarazione a favore del soggetto committente l'attività di spandimento del sale su strada :

Dichiarazione dell'utilizzatore (Ente pubblico interessato)

L'ente.....

Con sede a.....

Visto il Protocollo di intesa "Progetto recupero sale per spandimento su strada - Accordo di programma Distretto Agroalimentare del Prosciutto di Parma", approvato con delibera di Consiglio provinciale del....,

Viste le "Buone prassi operative per l'utilizzo del sale derivante da lavorazione del prosciutto come sottoprodotto", parti integranti del suddetto Protocollo (all. 1),

Vista la Scheda tecnica allegata al Protocollo (all. 2) elaborata dalla Stazione Sperimentale Conserve, che dettaglia le caratteristiche chimico/fisiche che deve avere il sottoprodotto sale esausto al fine dell'idoneità allo spandimento su strada come antighiaccio,

Dichiara

- di accettare il sottoprodotto sale ai fini dello spandimento su strada come antighiaccio
- di utilizzare tutto il sottoprodotto come antighiaccio nel territorio di competenza.

Data _____

Firma rappresentante ente ricevente

Scheda tecnica delle caratteristiche chimico/fisiche sottoprodotto sale esausto - ALL. 2

Voce Analitica	A	B	C	Metodo Analitico
	Limiti di Prodotto <i>richiesti dalla provincia (capitolato di gara)</i>	Limite Normativo <i>richiesto per sale uso alimentare</i>	Limiti di Prodotto <i>richiesti per il sale utilizzato come sottoprodotto</i>	
Umidita Residua (%) all'origine	2,0% max	n.d.	2,0% max	ISO 2483-1973 "Determinazione della perdita in massa a 110°C (Umidita Convenzionale)"
Residuo Insolubile in Acqua (% s.s.)	1,5 % max.	max 0,5	1,5 % max.	ISO 2479-1972 "Determinazione del materiale insolubile in Acqua o Acido Cloridrico e preparazione della soluzione per le altre determinazioni"
Calcio solubile in acqua (% s.s.)	0,5% max.	n.d.	0,5% max.	ISO 2482-1973 "Determinazione del contenuto di Calcio e Magnesio . titolazione complessometrica con EDTA"
Magnesio solubile in acqua (% s.s.)	0,1% max.	n.d.	0,1% max.	ISO 2482-1973 "Determinazione del contenuto di Calcio e Magnesio . titolazione complessometrica con EDTA"
Solfati solubili in acqua (% s.s.)	2% max.	n.d.	2% max.	ISO 2480-1972 "Determinazione del contenuto di Solfati . metodo gravimetrico al Bario Cloruro"
Potassio solubile in acqua (% s.s.)	0,1% max.	n.d.	0,1% max.	EuSalt/AS 015-2007
Titolo in Sodio Cloruro (% s.s.)	97-98	min 97	97	CX STAN 150-1985, Rev. 1-1997 Amed. 1-1999, Amed. 2-2001. (calcolo indiretto) "I calcolo indiretto consente la determinazione del contenuto di Sodio Cloruro, sulla base del titolo di Solfati, Calcio, Magnesio, Potassio e residuo insolubile in acqua."
contaminanti				
Arsenico (mg/kg)	-	≤0.5	≤0.5	EuSalt/AS 015-2007
Rame (mg/kg)	-	≤2	≤2	EuSalt/AS 015-2007
Piombo (mg/kg)	≤2	≤2	≤2	EuSalt/AS 015-2007
Cadmio (mg/kg)	≤0.5	≤0.5	≤0.5	EuSalt/AS 015-2007
Mercurio (mg/kg)	≤0.1	≤0.1	≤0.1	US EPA METHOD 7473
Sostanze oleose (grassi)	-	n.d.	0,1 % max	ISO 1444-1996
Azoto,Proteine (da calcolo)	-	n.d.	0,15 % max	UNI ISO 937-1991
Materiali grossolani(organici,inerti)> 10 mm	-	n.d.	assenti	visivo

=====



PROVINCIA DI PARMA

BUONE PRASSI OPERATIVE PER
LA RIDUZIONE DEGLI
IMPATTI DEGLI SCARICHI
PRODUTTIVI IN FOGNATURA
PER GLI STABILIMENTI DI
LAVORAZIONE DELLE CARNI SUINE



Unione Parmense degli Industriali



GRUPPO IMPRESE
ARTIGIANE - INDUSTRIALI
TERZIARIE

***I Componenti del Gruppo di lavoro che hanno collaborato
alla stesura del presente manuale sono:***

Claudio Battilana

Unione Parmense degli Industriali - *Coordinatore del Gruppo di Lavoro*

Maria Chiara Albertini

Unione Parmense degli Industriali

Alessandro Utini

Unione Parmense degli Industriali - *Imprenditore*

Emilio Sassi

Unione Parmense degli Industriali - *Imprenditore*

Stefano Bizzi

Gruppo Imprese Artigiane

Vittorio Simonini

Gruppo Imprese Artigiane - *Imprenditore*

Federico Desimoni

Consorzio del Prosciutto di Parma

Giorgio Tanara

Consorzio del Prosciutto di Parma - *Imprenditore*

Gabriele Fortini

Stazione Sperimentale Industria delle Conserve Alimentari

Aldo Spina

ATO 2

***Il presente manuale è stato stampato
con il contributo della Regione Emilia Romagna***

ACCORDO DI PROGRAMMA PER IL DISTRETTO DEL PROSCIUTTO

BUONE PRASSI OPERATIVE FINALIZZATE ALLA RIDUZIONE DEGLI IMPATTI DEGLI SCARICHI PRODUTTIVI IN FOGNATURA

1 - Premessa

Il presente documento è stato elaborato all'interno dell'Accordo di Programma per il Distretto del prosciutto da un Gruppo di lavoro costituito dai rappresentanti delle Associazioni dei produttori operanti nel Distretto con il contributo della Stazione Sperimentale Industria delle Conserve Alimentari.

Per la stesura del documento si è fatto riferimento alle "Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili nell'industria alimentare" redatte dal Gruppo Tecnico Ristretto (GTR) "Industria alimentare", incaricato dalla Commissione Nazionale istituita ex art. 3, comma 2, del decreto legislativo 372/99 (Marzo 2008).

Il documento riporta l'indicazione di alcuni comportamenti gestionali che possono aiutare a migliorare la qualità degli scarichi idrici derivanti dagli impianti produttivi. Le buone prassi richiamate sono considerate complementari ad impianti di trattamento delle acque reflue.

La presenza di un impianto di trattamento delle acque reflue prodotte negli impianti produttivi deve essere considerata la migliore tecnica disponibile di eccellenza per quella quota parte di inquinamento non eliminabile operando a monte, sul processo produttivo.

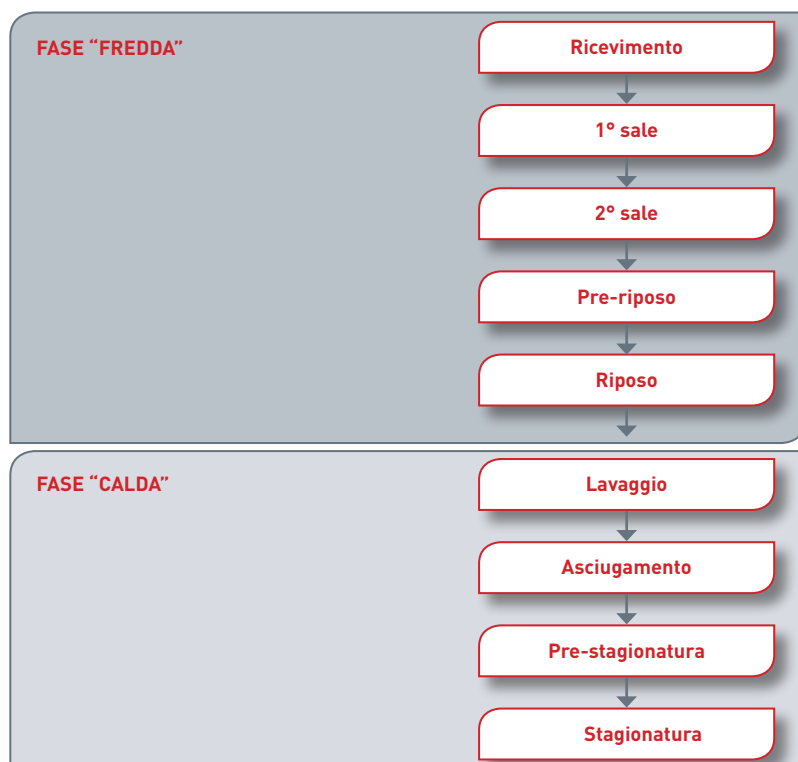
L'utilizzo di sistemi di trattamento delle acque reflue a servizio dei singoli stabilimenti prima del recapito nella rete fognaria pubblica contribuisce al trattamento depurativo dei reflui in carico al settore pubblico e costituisce una consuetudine nel settore produttivo in oggetto.

Si tratta, generalmente, di una riduzione del carico di sostanze solute, sospese e in emulsione in arrivo al trattamento per mezzo di diverse tecniche: prevenzione della stagnazione di acqua, eliminazione preventiva dei solidi sospesi attraverso l'uso di griglie, eliminazione del grasso dall'acqua con appositi trattamenti meccanici o, eventualmente, ulteriori trattamenti fisico-chimici, per l'ulteriore eliminazione dei solidi.

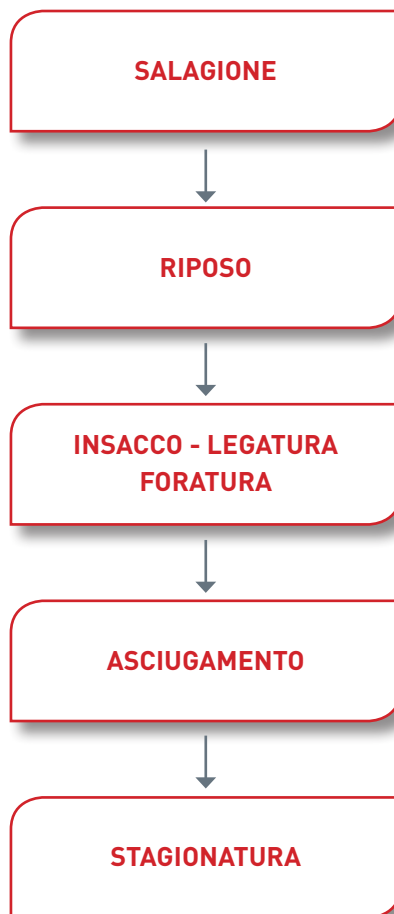
Nel considerare l'applicazione delle Buone Prassi, è necessario sottolineare l'importanza di strumenti di carattere organizzativo, gestionale e documentale la cui implementazione permette un adeguato sfruttamento delle potenzialità offerte dalle Buone prassi sotto riportate. Si tratta, in particolare, dei Sistemi di Gestione Ambientale (SGA) previsti dagli standard quali EMAS e UNI EN ISO 14001, o sistemi non standardizzati che comunque prevedano una gestione dell'impianto di produzione con gli stessi principi dei sistemi citati.

Di seguito sono presentati gli schemi a blocchi delle principali tipologie produttive presenti nell'area del Distretto del Prosciutto:

TECNOLOGIA DEL PROSCIUTTO CRUDO STAGIONATO



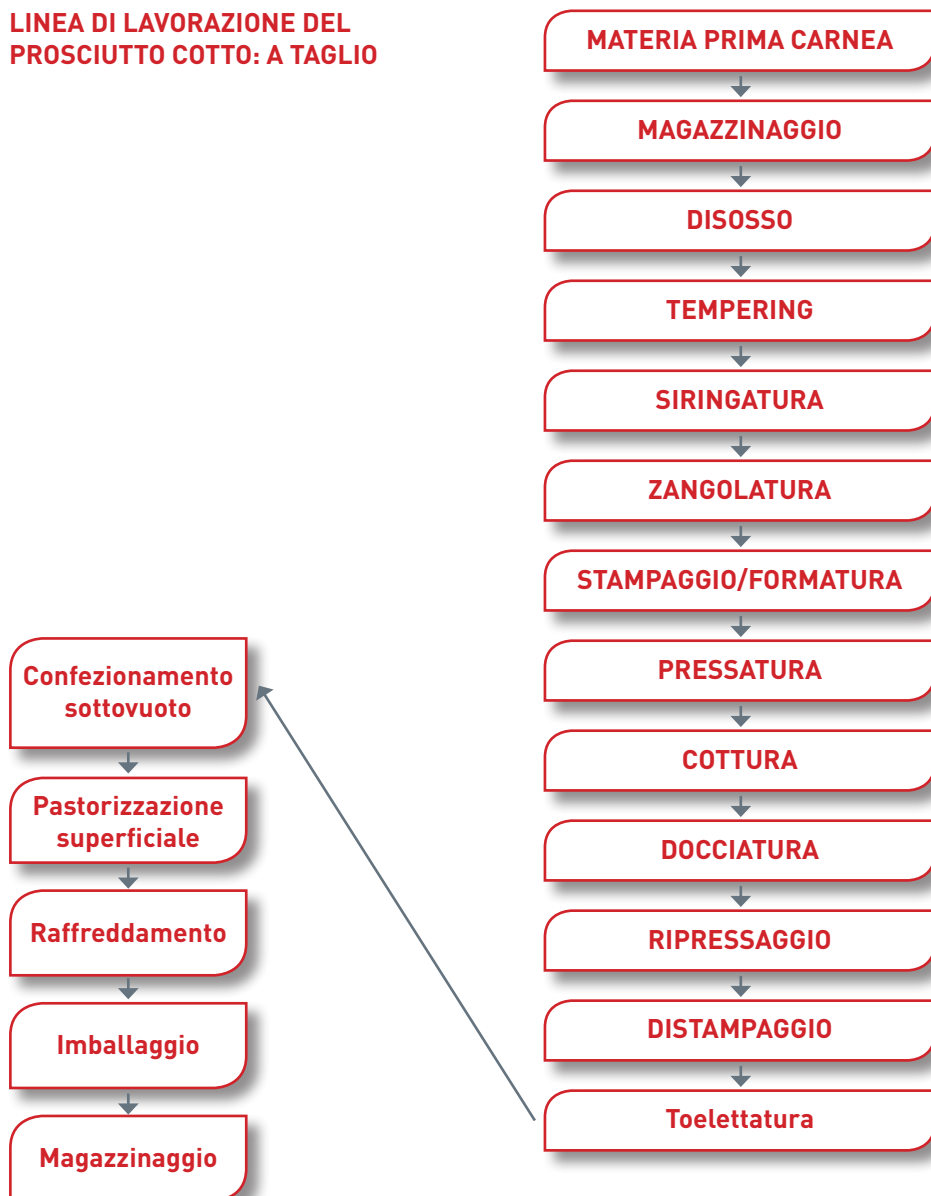
TECNOLOGIA DELLA COPPA STAGIONATA



TECNOLOGIA DEL SALAME



LINEA DI LAVORAZIONE DEL PROSCIUTTO COTTO: A TAGLIO



2 - BUONE PRASSI APPLICABILI AGLI IMPIANTI PRODUTTIVI

Addestramento del personale

La sensibilizzazione e l'addestramento del personale ed una particolare attenzione alla corretta gestione delle risorse e alla riduzione degli aspetti negativi per l'ambiente è fondamentale a tutti i livelli di responsabilità dell'impianto produttivo.

Vantaggi ambientali - Si riducono i livelli di consumi delle risorse e di emissioni e si riducono i rischi di incidenti.

Effetti incrociati (vd. Nota 1) - Sono solo positivi in quanto l'addestramento del personale porta ad una migliore gestione complessiva del processo.

Dati operativi - Richiede un investimento di tempo da parte di tutto il personale.

Applicabilità - In linea di massima nella maggior parte delle installazioni.

In pratica l'applicabilità è legata alla natura, alla dimensione e alla complessità dell'impianto produttivo.

Aspetti economici - Va valutato internamente.

Adozione di un piano di manutenzione programmata

Una manutenzione attenta e programmata riduce i rischi di emissioni accidentali e di possibili incidenti ambientali e riduce il rischio di fermate dell'attività produttiva per rotture o incidenti.

Vantaggi ambientali - Si riducono i livelli di consumi delle risorse e di emissioni e si riducono i rischi di incidenti.

Effetti incrociati - Nessuno.

Dati operativi - Una manutenzione programmata riduce il rischio di perdite (acqua, vapore, combustibile, ecc).

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni.

Aspetti economici - Va valutato internamente.

Nota 1. Effetti incrociati: intesi come ulteriori effetti, positivi o negativi, che si generano dalla buona prassi

Gestione ottimale degli impianti di raffreddamento con condensazione ad acqua – riduzione del prelievo dall'esterno

Al fine di ridurre i prelievi di acqua necessaria per il reintegro dei circuiti di raffreddamento è opportuno che sia garantito il funzionamento ottimale di tali impianti, in particolare attraverso:

- il recupero del calore di condensazione, la cui quota in eccesso può essere prioritariamente destinata al riscaldamento delle celle “calde”;
- il monitoraggio costante delle condizioni ambientali delle celle al fine di gestire i cicli di funzionamento dei motori del sistema frigorifero, massimizzando il rendimento energetico dello stesso.

Vantaggi ambientali - Risparmio idrico e risparmio energetico.

Effetti incrociati - Nessuno.

Dati operativi - Il recupero del calore di condensazione e il monitoraggio delle condizioni ambientali delle celle ottimizza il rendimento energetico.

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni in particolare negli impianti nuovi ed in fase di ristrutturazione.

Aspetti economici - Da valutare caso per caso tenendo conto della riduzione dei costi di prelievo e trattamento (demineralizzazione) dell'acqua ed energetici.

Sostituzione dei rubinetti a scorrimento

Laddove è possibile è opportuno sostituire i rubinetti ad apertura e chiusura manuale, perché è molto frequente che siano lasciati aperti o chiusi solo parzialmente per disattenzione o per scelta, con notevole sperpero di acqua di pregio.

Vantaggi ambientali - Si riducono i consumi di acqua.

Effetti incrociati - Nessuno.

Dati operativi - L'apertura non necessaria di un rubinetto da 3/4 di pollice determina un aumento del consumo di acqua di circa 2 mc/h (dati tratti da: “Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili nell'industria alimentare”).

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni.

Aspetti economici - Costi sicuramente inferiori al risparmio ottenibile.

Impiego di idropulitrici a pressione e di macchine lavasciuga

I sistemi di pulizia idraulica a media pressione garantiscono una maggior efficienza di pulizia e un risparmio sensibile di acqua (idropulitrici che consumano 60 l/min di acqua a 1,5 Mpa danno un'efficacia di pulizia pari ad un'idropulitrice operante a 0,3 Mpa che consuma 250 l/min) *(dati tratti da: "Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili nell'industria alimentare")*. Non è univocamente consigliabile, ma è piuttosto da valutare caso per caso, l'utilizzo di idropulitrici ad alta pressione, stante il rischio di contaminazione microbica o di dispersione di sporcizia nei locali. Per il lavaggio dei macchinari e delle pareti (celle, sale di lavorazione e ricevimento) è altresì consigliabile un utilizzo di detergente schiumogeno in sostituzione dei normali detergenti, in quanto tale pratica consente un'ottimizzazione della distribuzione dello stesso sulle superfici e sulle macchine, un minore quantitativo utilizzato e un minore consumo di acqua per il risciacquo. Ugualmente, per la pulizia dei pavimenti di tutti i locali l'utilizzo delle macchine lavasciuga garantisce un minor consumo di acqua e di detergenti.

Vantaggi ambientali - Si riducono i consumi di acqua e i volumi di liquami da trattare.

Effetti incrociati - Nessuno.

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni.

Aspetti economici - Tempo di ritorno dell'investimento economico sicuramente favorevole.

Applicazione di comandi a pistola agli ugelli dell'acqua

Consentono di erogare l'acqua solo quando serve effettivamente.

Vantaggi ambientali - Si riducono i consumi di acqua e i volumi di liquami da trattare.

Effetti incrociati - Nessuno.

Applicabilità - Sempre applicabili per acqua fredda o per acqua calda scaldata con uno scambiatore; modifiche specifiche nel caso di acqua riscaldata per immissione diretta di vapore.

Aspetti economici - Tempo di ritorno dell'investimento economico sicuramente favorevole.

Utilizzo corretto dell'impianto di addolcimento dell'acqua

L'addolcimento dell'acqua è un processo importante, presente in numerose aziende del settore, perché con esso si riduce la durezza dell'acqua e quindi la concentrazione di sali di calcio e magnesio.

L'acqua dura causa la formazione di depositi calcarei negli impianti distributivi, negli impianti di riscaldamento, negli scambiatori e in molte altre apparecchiature che utilizzano acqua.

Dal momento che il trattamento di addolcimento determina la produzione di reflui clorurati, un corretto grado di addolcimento ne riduce il carico sullo scarico finale. L'addolcitore utilizza resine cationiche forti in ciclo sodico, le quali eseguono lo scambio tra il calcio ed il magnesio presenti nell'acqua ed il sodio. In pratica si ha la trasformazione dei sali di calcio e di magnesio incrostanti nei corrispondenti sali sodici non incrostanti.

Vantaggi ambientali - Il corretto funzionamento dell'impianto d'addolcimento assicura un'adeguata durezza dell'acqua al fine di evitare la formazione di incrostazioni di calcare negli impianti e nella caldaia (con una miglior resa energetica della stessa) e di ridurre la concentrazione di cloruri nei reflui.

Effetti incrociati - Nessuno.

Dati operativi - L'impianto deve essere oggetto di periodico controllo, allo scopo di garantire l'efficacia del funzionamento nel tempo.

Applicabilità - Ampiamente disponibile, non implica modifiche di rilievo degli impianti esistenti.

Aspetti economici - Va valutato internamente.

Prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi nei locali adibiti a sezionamento, disossatura, pulitura, toelettatura

La carne suina destinata alla produzione di salumi arriva già sezionata nei macelli e si effettua solo un'operazione di toelettatura (rifilatura, ecc.).

Il materiale derivante da queste operazioni nella maggior parte è raccolto per essere inviato alle industrie di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione (rendering) e in parte rischia di arrivare alla fognatura.

La pulizia dei tavoli di lavoro e dei locali deve essere fatta sempre con una preliminare pulizia a secco e asportazione del materiale solido raccolto.

Consente di effettuare una prima separazione dei solidi appena questi diventano materiale di scarto senza che vengano a contatto con le acque.

Si effettua applicando grate con luci di passaggio idonee alle caditoie sui pavimenti. È importante che tali griglie siano amovibili.

Vantaggi ambientali - Si riducono i carichi organici (BOD, COD, SS, Fosforo, Azoto) nei liquami da trattare. In base anche ai regolamenti vigenti il materiale solido può essere destinato al recupero o al rendering.

Effetti incrociati - Possibili inconvenienti a livello di contaminazione microbica e di incidenti agli addetti se l'operazione non è accompagnata da idonee e precise indicazioni di frequenti allontanamenti degli scarti.

Dati operativi - Si combatte la credenza che portare tutti gli scarti ad una filtrazione finale sia più comodo che raccogliarli prima.

Tutte le sostanze solubili passano alla fase liquida e non sono più separabili meccanicamente.

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni.

Aspetti economici - Costo molto limitato per gli impianti esistenti, nullo per i nuovi.

Lavaggio immediato delle superfici che sono venute a contatto con la carne

Se i recipienti che sono serviti per il trasporto delle carni tritate, i tavoli di lavoro e gli impianti che sono venuti a contatto con la carne non sono immediatamente lavati, la sporcizia residua tende ad essiccare e la successiva pulizia richiederà più acqua e l'impiego di detergenti, per cui è preferibile il lavaggio immediatamente dopo l'uso.

Vantaggi ambientali - Si riducono i consumi di acqua e di detergenti.

Effetti incrociati - Nessuno negativo.

Dati operativi - Organizzazione gestionale adeguata.

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni.

Recupero del sale nelle operazioni di salatura- dissalatura

Nei locali di salagione, il sale in eccesso, proveniente dalla linea di salagione composta da dissalatrice, massaggiatrice, sfregatrice, deve essere raccolto in apposito contenitore e avviato al recupero (es. utilizzo di aria compressa per la rimozione del sale o utilizzo di aspiratori, svuotamento delle macchine operatrici,

raccolta del sale che rimane nel pianale delle bilancelle e attenta raccolta di quello sparso sul pavimento). Il sale così raccolto farà diminuire nell'effluente idrico la quantità di cloruro, elemento difficilmente depurabile.

Vantaggi ambientali - Si riducono i consumi di acqua per la pulizia dei locali e delle macchine e non si compromette il funzionamento di un impianto di depurazione biologico.

Effetti incrociati - Nessuno.

Dati operativi - Si combatte la credenza che portare tutti gli scarti ad una filtrazione finale sia più comodo che raccogliarli prima.

Tutte le sostanze solubili passano alla fase liquida e non sono più separabili meccanicamente.

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni.

Raccolta reflui dalle celle di salatura (colatura)

La salamoia composta da cloruro e sostanza organica, che cola dai prosciutti durante la loro permanenza nelle celle di salatura può, negli stabilimenti con fognatura differenziata, essere convogliata in un'apposita cisterna per avviarla allo smaltimento o al recupero come rifiuto. La separazione degli scarichi derivanti dalle celle di salatura caratterizzati da concentrazione di inquinanti particolarmente elevate e generalmente molto ridotti come volume, consente di ridurre il quantitativo di inquinanti inviati al trattamento di depurazione. In particolare si otterrebbe una consistente riduzione della quantità di cloruro e fosforo, inquinanti difficilmente depurabili.

Vantaggi ambientali - Si riducono i carichi organici e inorganici (BOD, COD, grassi, fosforo e cloruri) nei liquami da trattare e si riduce il rischio di compromettere il funzionamento di un impianto di depurazione biologico dovuto a un'eccessiva concentrazione di cloruro.

Effetti incrociati - Nessuno.

Dati operativi - Le dimensioni dovranno essere proporzionali ai prosciutti lavorati in stabilimento.

Applicabilità - Negli stabilimenti dove esiste già la fognatura separata degli scarichi delle celle di salatura dagli altri scarichi. Da valutarne l'opportunità negli impianti nuovi e in quelli in fase di totale ristrutturazione in alternativa a necessità di ampliamento dell'impianto di trattamento.

Aspetti economici - Deve essere valutata caso per caso la fattibilità tenendo conto delle esigenze produttive e depurative del refluo.

Equalizzazione (ed eventuale pre-aerazione)

L'adozione di una fase di equalizzazione inserita a monte dell'impianto di trattamento consente di ridurre le variazioni del carico in ingresso sia in termini volumetrici sia di carico inquinante.

Ciò si traduce in un funzionamento maggiormente costante dell'impianto stesso evitando sprechi energetici legati alle fasi transitorie. Negli impianti di trattamento dei reflui nei quali sia prevista una sensibile variabilità della portata e/o della concentrazione degli inquinanti, l'utilizzo di una sezione di equalizzazione fornisce la possibilità di smorzare tali fluttuazioni consentendo un migliore dimensionamento e funzionamento delle successive sezioni.

Vantaggi ambientali - Miglior funzionamento dell'impianto di trattamento con riduzione dei costi di investimento, per la riduzione della dimensione delle apparecchiature successive, ed operativi, per la riduzione dei consumi energetici e di prodotti chimici.

Effetti incrociati - Nessuno.

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni di nuova costruzione o nel caso di ristrutturazione dell'impianto di trattamento.

Per gli impianti esistenti andranno valutate le disponibilità di spazi.

Aspetti economici - Deve essere valutata caso per caso la fattibilità tenendo conto dei possibili minori oneri di gestione.

Dosaggio corretto della quantità di salamoie

Per quanto riguarda attività diverse dalla produzione di prosciutto crudo, le salamoie di additivi vengono preparate prima della lavorazione.

La quantità di salamoia preparata deve essere il più vicina possibile a quella che verrà poi utilizzata. Infatti, la salamoia residua viene poi scartata e determina un carico di sostanze organiche e di sali minerali maggiore negli effluenti idrici e, in alcuni casi (cloruro di sodio, polifosfati) difficilmente trattabile, oltre che un inutile consumo di prodotti di pregio.

Vantaggi ambientali - Si riducono i consumi di prodotti chimici e il carico all'impianto di depurazione.

Effetti incrociati - Nessuno.

Dati operativi - Organizzazione gestionale adeguata.

Applicabilità - Nella maggior parte delle installazioni.

I Componenti del Gruppo Ambiente
Distretto territoriale del Prosciutto di Parma

Comune di Felino

Barbara Lori - Coordinatrice del Gruppo

Comune di Langhirano

Stefano Bovis

Comune di Sala Baganza

Carlo Leoni

Provincia di Parma

Gabriele Alifracò

Camera di Commercio di Parma

Marco Tamani

Unione Parmense degli Industriali

Maria Chiara Albertini

Gruppo Imprese Artigiane

Maurizio Caprari

Consorzio del Prosciutto di Parma

Giorgio Tanara

Soprip spa

Edoardo Terenziani

Ato2

Aldo Spina

Iren Emilia spa

Gabriella Bussandri

