

PASTA AMBRA S.r.l.

RICHIESTA DI A.U.A.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

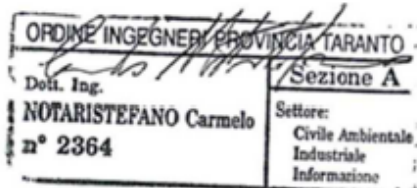
ART. 269 DEL D.LGS 152/2006

Relazione Tecnica Emissioni in Atmosfera

(Ai sensi del D. Lgs. N° 152/2006 e s. m. i.)

I Tecnici

Ing. Carmelo Notaristefano



Dott. Gabriele Totaro



	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

SOMMARIO

0 PREMESSA.....	3
1 ANAGRAFICA AZIENDALE	4
2 UBICAZIONE DELL'IMPIANTO	5
3 DESCRIZIONE DEL NUOVO IMPIANTO	6
3.1 DESCRIZIONE DELLA STRUTTURA	6
3.2 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE	6
3.3 IMPIANTI	6
3.4 AREE FUNZIONALI, ATTREZZATURE E LAY-OUT	7
3.5 PRODOTTI.....	7
3.6 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	8
4 EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	14
5 EMISSIONI CONVOGLIATE	16
5.1 LINEA DI PRODUZIONE SASIB BRAIBANTI (CAMINI E1 E2 E3 E4)	18
5.2 LINEA DI PRODUZIONE BUHLER DI COUS COUS (CAMINI E5 E6 E7 E8)	18
5.3 LINEA DI PRODUZIONE SASIB BRAIBANTI (CAMINI E9 E10 E11 E12 E13 E14 E15 E16 E17)	18
5.4 LINEA DI PRODUZIONE STIA PC (CAMINI E18 E19 E20)	18
5.5 LINEA DI PRODUZIONE NIDI E LESAGNE (CAMINI E21 E22)	18
5.6 REPARTO SILOS SFARINATI (CAMINI E23 E24 E25 E26)	19
5.7 REPARTO AFFINAMENTO E CALIBRAZIONE COUS COUS (CAMINI E27 E28)	19
5.8 GENERATORI DI CALORE PER ACQUA (CAMINI E29 E30)	20
5.9 GENERATORE DI VAPORE PER LINEA COUS COUS (CAMINI E31)	20
6 EMISSIONI DIFFUSE	23
7 EMISSIONI FUGGITIVE	24
8 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	25
9 CONCLUSIONI.....	26

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

0 PREMESSA

Il presente documento è finalizzato alla redazione di una relazione tecnica inerente il procedimento di richiesta di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D. Lgs. 152/2006

Lo stabilimento sito in STRADA STATALE 16 KM 976,115 Corigliano d'Otranto (LE) 73022, individuato al Fg. 3 p.lle 137, 196 e 198, sarà adibito alla produzione di pasta secca e/o fresca, paste alimentari, cuscus e farinacei simili, anche uffici tecnici, magazzino e attività di logistica.

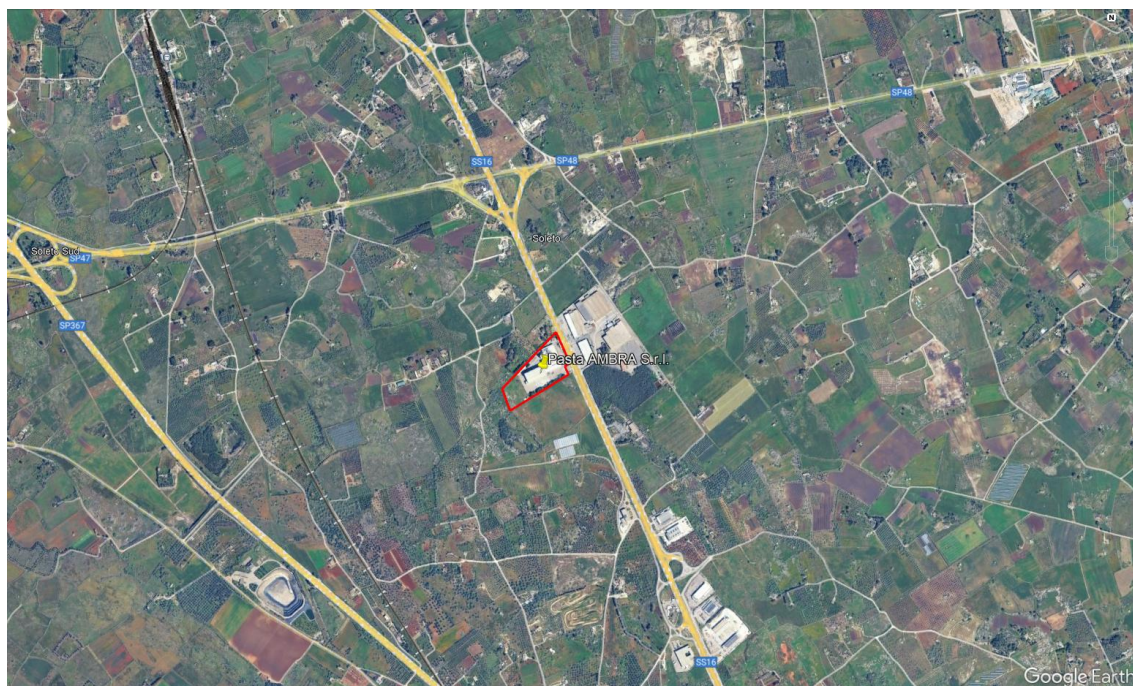


Figura 1: Ubicazione impianto della ditta

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	<i>Rev.0 – Maggio 2025</i>
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

1 ANAGRAFICA AZIENDALE

1.1	Ragione Sociale	Pasta Ambra S.r.l.
1.2	Sede Legale	Via G. Murat, 98 – 70123 BARI
1.3	Sede Operativa	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)
1.4	Partita IVA e Codice Fiscale	02875650737
1.5	Amministratore Unico	VITO MILELLA

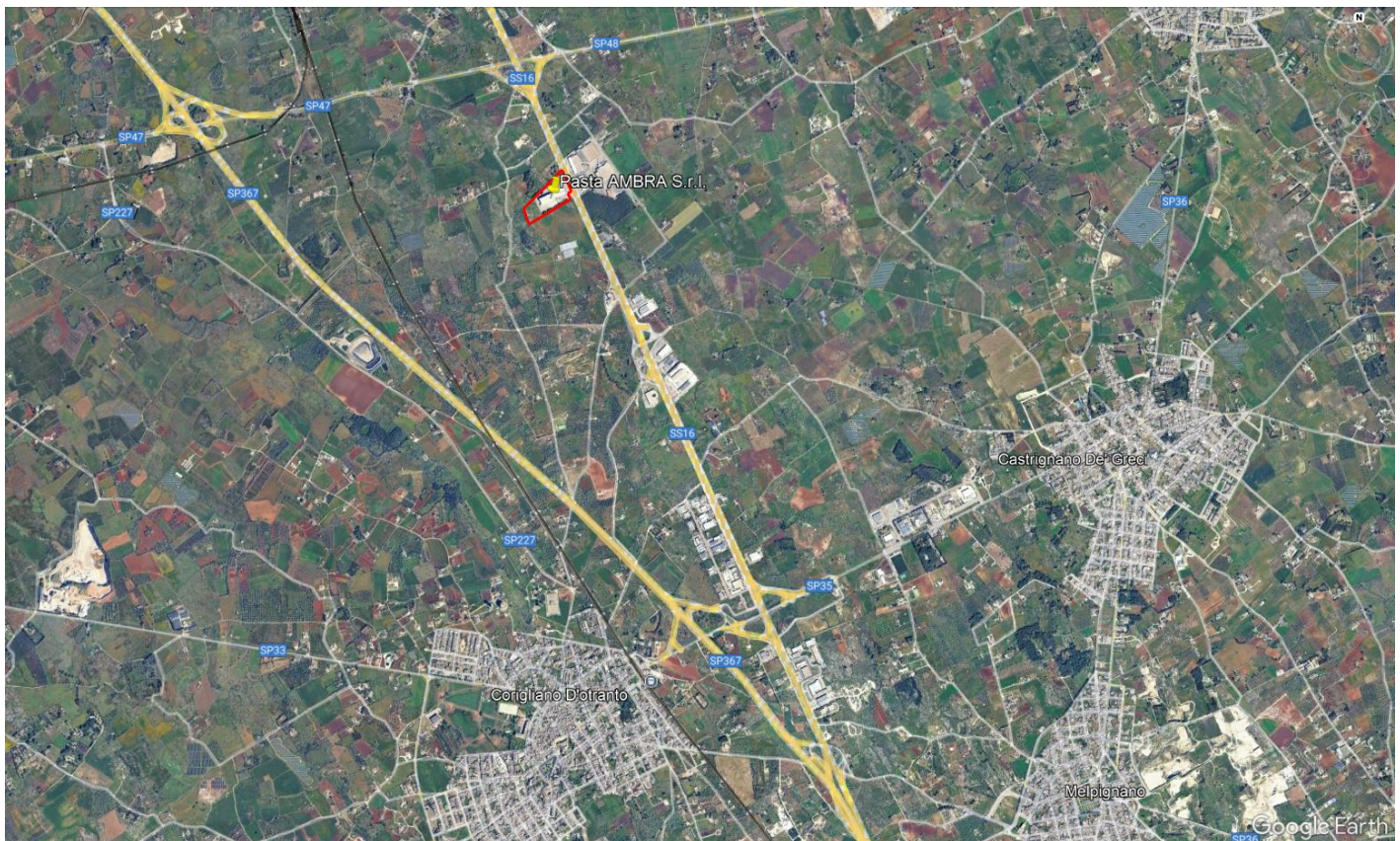
Pasta Ambra S.r.l., ha incaricato tecnici specializzati all'elaborazione della seguente relazione tecnica per la richiesta dell'autorizzazione unica ambientale ai sensi dell'art. 269 del D. Lgs. n°152/2006 e s. m. i., per l'installazione dei nuovi impianti con n° 31 nuovi camini di emissione in atmosfera, relativamente al proprio sito.

L'azienda ha fornito tutti i dati tecnici per procedere alla stesura della seguente relazione tecnica.

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

2 UBICAZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto è ubicato a nord del centro di Corigliano d'Otranto, in corrispondenza della Strada Statale 16 KM.976,115.



	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

3 DESCRIZIONE DEL NUOVO IMPIANTO

3.1 DESCRIZIONE DELLA STRUTTURA

Il Pastificio è sito nella zona industriale del Comune di Corigliano d'Otranto (Le). I capannoni e gli altri corpi di fabbrica annessi sono dotati di pavimenti, pareti e porte in materiale impermeabile e facilmente lavabile e sanificabile; l'aerazione è conforme alle esigenze di un uso corretto. I locali sono tenuti in buone condizioni igieniche e di sicurezza; i pavimenti sono in buone condizioni ed il materiale impiegato è resistente, facilmente lavabile ed antiscivolo. Il locale è provvisto di illuminazione e aerazione diretta in maniera adeguata e conforme alle norme (1/8 della superficie in pianta).

3.2 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

I reparti hanno un pavimento in resina industriale antiscivolo. La struttura principale interessata alle attività produttive è un capannone prefabbricato in cemento armato. Le pareti divisorie sono invece realizzate con pannelli sandwich coibentati ed isolanti (REI 120). I locali degli uffici e del laboratorio controllo qualità sono intonacati con intonaco civile liscio a tre strati, pitturato con pitture lavabili ed atossiche. Tutti i servizi igienici e le zone interessate alla lavorazione hanno le pareti rivestite con piastrelle di ceramica con altezza minima di ml. 2,00. Gli infissi interni ed esterni sono in materiale facilmente lavabile. Essi assicurano una buona aerazione ed un'adeguata illuminazione. Le finestre di aerazione sono dotate di zanzariere per impedire la penetrazione di insetti e particelle estranee.

3.3 IMPIANTI

Tutti gli impianti sono stati realizzati in conformità alle norme vigenti. Il locale è fornito di impianto elettrico, con allaccio alla rete E.N.E.L.

I rifiuti vengono smaltiti tramite il sistema di raccolta differenziata per mezzo di una ditta incaricata del trasporto e dello smaltimento. Nella Tav. 2 "Gestione rifiuti" è indicato il prospetto delle isole ecologiche con l'indicazione dei rispettivi codici CER.

Le acque reflue vengono trattate con un depuratore aziendale a fanghi attivi e smaltite per mezzo di un sistema di sub-irrigazione, come previsto dalla normativa vigente in

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

materia ambientale. Gli oli e i grassi (food grade classe NSF H1) residui dalle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria vengono conferiti ad una ditta autorizzata, che provvede al trasporto ed allo smaltimento.

L'acqua potabile (D.L. 31/2001 e ss.mm.ii.) utilizzata per la produzione di pasta e per i servizi sarà fornita da AQP.

Ogni linea di produzione è dotata di un sistema di estrazione e raccolta di polveri, che sono captate e trattenute per mezzo di filtri a maniche di idonea capacità.

Le n. 2 centrali termiche alimentate a metano (CH₄), destinate rispettivamente n. 1 (composta da n. 2 caldaie) alla produzione di acqua surriscaldata e n. 1 per la fornitura vapore, sono dotati di idonei sistemi di estrazione dei fumi.

3.4 AREE FUNZIONALI, ATTREZZATURE E LAY-OUT

Nel presente paragrafo sono descritte le attrezzature rappresentate sulla Tav. 3 "Lay-out attrezzature con emissioni in atmosfera" a firma del Ing. Luigi Marcone. Il pastificio è organizzato in diverse zone funzionali:

- Servizi tecnologici esterni (centrali termiche; produzione di aria compressa e vuoto; chiller per il raffreddamento dell'unità di trattamento aria e per gli impianti di produzione- gruppo pressa/estrusore; sistema antincendio; sistema di raccolta, trattamento e smaltimento di acque meteoriche; sistema di depurazione a fanghi attivi, ecc.
- Magazzino tradizionale da 1640 posti pallet
- Area di pallettizzazione e Magazzino automatico da 6336 posti pallet
- Reparto Confezionamento
- Reparto Produzione
- Locale lava trafilè
- Locali silos sfarinati

3.5 PRODOTTI

- Pasta di semola di grano duro (U.R. max 12,5%)
- Cous Cous – Semola di grano duro precotta

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

3.6 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Pasta Ambra s.r.l. svolgerà le attività di produzione di paste alimentari, a diverso formato e pezzatura. La produzione verrà effettuata con le n. 5 linee, già presenti nella precedente gestione della Tandoi Filippo e Adalberto S.p.a..

Il funzionamento dell'impianto, nella media nominale della capacità produttiva, fornirà una produzione giornaliera, corrispondente a **216 t/g** per 365 gg/anno.

Le diverse fasi lavorative sono ad alto livello di automatizzazione ed è possibile riassumere l'intero processo produttivo così come segue.

1. **Ricevimento e stoccaggio materie prime:** le materie prime, consistenti in sfarinati, sono trasportati dai fornitori al pastificio, per mezzo di autocisterne; il trasferimento degli sfarinati dalle autocisterne ai sili avviene in maniera pneumatica;
2. **Miscelazione delle materie prime:** gli sfarinati sono miscelati, mediante dosatori per realizzare le ricette qualitative richieste; la portata di semole, ottenuta mediante valvole a stella. La semola è poi inviata in una fase di setacciatura (plansifter), attraverso la quale si allontaneranno eventuali corpi estranei. La semola è successivamente inviata alle impastatrici, tramite sistemi di trasporto pneumatici, contemporaneamente all'acqua opportunamente dosata per garantire la qualità dell'impasto, come da ricetta: per ogni 100 kg di semola saranno aggiunti circa 30-32 kg di acqua, in modo da ottenere un impasto avente un grado di umidità variabile fra 30- 32% in funzione del formato di pasta da produrre. In questa fase è fondamentale che la semola sia idratata in modo uniforme, evitando la formazione di masse o grumi; un'idratazione non uniforme, dovuta ad erronei quantitativi d'acqua o a un insufficiente tempo di miscelazione, potrebbe causare difetti nel prodotto finito, quali la rottura della pasta secca, difetti di superficie e bassa qualità in cottura. La fase di miscelazione si conclude con la disareazione nell'impastatrice sottovuoto. La rimozione dell'aria (incorporata nelle precedenti operazioni) è fondamentale poiché questa la sua

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

presenza causerebbe l'ossidazione dei pigmenti della semola e le bolle d'aria potrebbero conferire al prodotto un aspetto opaco privo della caratteristica brillantezza;

3. **Estrusione e taglio:** La fase successiva consiste in una estrusione dell'impasto, ottenuta con l'azione di spinta da parte di una vite senza fine contenuta in un cilindro la cui superficie è raffreddata dall'esterno per un'idonea camicia di raffreddamento; la massa viene poi estrusa attraverso una trafilatura (circolare per pasta corta e rettangolare per la pasta lunga), i cui fori riprodurranno la sezione trasversale della pasta. Dalla trafilatura è estrusa la pasta con un valore umidità relativa (UR%) di circa 30%. Per conferire alla pasta la specifica consistenza ed una lunga shelf-life, è necessario che la UR% nel prodotto finito non superi il 12,5% come previsto dalla normativa verticale, D.P.R. n. 187/2011 e ss.ms.ii..

4. **Disidratazione e raffreddamento:** la fase di disidratazione e raffreddamento rappresenta la fase più delicata del processo, poiché dal suo andamento dipendono le caratteristiche chimico/fisiche ed organolettiche del prodotto finito. La fase di essiccazione e stabilizzazione fino al raffreddamento del prodotto si sviluppa in 4 fasi:
 - a) Fase di pre-incartamento, in cui la pasta è sottoposta a una forte ventilazione atta a creare una lievissima incrostazione (pre-incartamento) di modo da mantenere la forma data dalla trafilatura ed evitare l'adesione o la rottura delle forme. Si utilizza aria in emissione, condizionata a temperatura e umidità controllate in funzione delle necessità; questa prima fase avviene in tempi abbastanza brevi (circa 4 minuti) in speciali camere ventilate e riscaldate per mezzo di scambiatori di calore (batterie a ranghi) attraversate dall'acqua surriscaldata proveniente dalla centrale termica.
 - b) Fase d'incartamento, consistente in un'ulteriore essiccazione del prodotto per zone con altri flussi di aria calda, intervallata da zone di riposo che permetteranno all'umidità all'interno della pasta di ridistribuirsi uniformemente nel prodotto.

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

c) Fase di essiccamento, in cui il prodotto è sottoposto a ripetuti passaggi di aria calda e secca, che rimuoverà il restante 25-30% dell'umidità. Il prodotto attraversa in modo alternato zone di ventilazione forzata con aria calda (tirate) e zone di riposo (rinvenimento) tali da consentire una uniforme evaporazione dell'acqua sino ad arrivare ad umidità relativa in conformità al DPR n. 187/01 e ss.mm.ii.

d) Fase di raffreddamento, durante la quale la temperatura del prodotto essiccato subisce una riduzione fino ad un valore di 30°C. Dopo questa fase la pasta viene stoccata in appositi silos, alla rinfusa per la pasta corta e ancora su canne per la pasta lunga.

5. **Confezionamento:** il ciclo di lavorazione termina con la fase di confezionamento della pasta in imballaggi primari di film plastico (unità di vendita) che sono riposti in cartoni (imballaggi secondari) per la successiva fase di pallettizzazione. Il prodotto nei cartoni, dopo essere stato pallettizzato su pedane EPAL, viene trasportato con il tramite di nastri trasportatori motorizzati, ai robot di avvolgimento. Il pallet formato viene avvolto da film estensibile per essere protetto dalla polvere e stabilizzato durante lo stoccaggio a magazzino ed il trasporto.

La pasta corta dopo il raffreddamento è trasportata mediante un caricatore a tazza in silos di stoccaggio, per uso alimentare, mentre le canne di pasta lunga si dispongono su piani nei silos di stoccaggio; dai silos, la pasta corta è convogliata, mediante nastri trasportatori al trabatto e, per vibrazione, giungerà in tazze che scaricano la pasta corta nelle confezionatrici multitesta.

La pasta lunga invece, è sfilata dalle canne per opera della sfilatrice ed è tagliata da un sistema di lame circolari in due parti per il raggiungimento dello standard di lunghezza e contemporaneamente per lo scarto degli archetti e delle code. Un caricatore provvede a distribuire la pasta nelle tazze che la trasporteranno alle confezionatrici.

La confezionatrice di pasta corta è fornita di cestelli, bilance, posti su due livelli che servono al dosaggio della pasta da immettere nel pacchetto.

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

Per la pasta lunga, la pesatura avviene in due fasi, la prima volumetrica, la seconda mediante sistema gravimetrico per finitura e registrazione del peso.

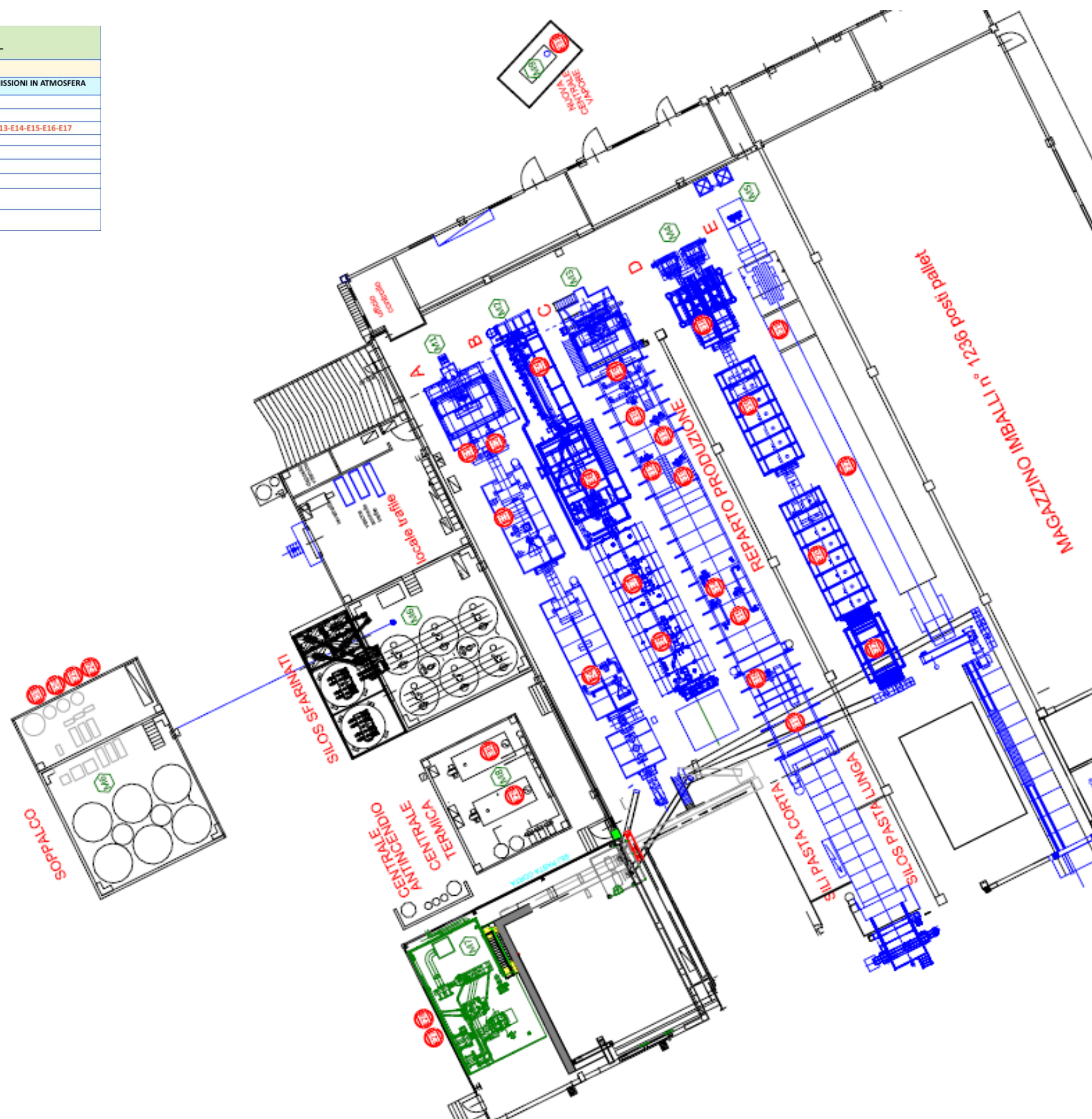
- a. **Confezionamento primario:** La pasta pesata e confezionata tramite un nastro trasportatore passerà su una bilancia che ne controlla il peso netto e, tramite un sistema ad aria compressa, scarta le confezioni che mostrano un peso fuori dal range impostato; allo stesso modo il pacchetto di pasta attraversa un metal detector (sistema a campo magnetico) che permetterà di scartare tramite un sistema ad aria compressa, i pacchetti contenenti frammenti metallici (ferrosi e non ferrosi).
- b. **Confezionamento secondario:** I pacchetti di pasta mediante la fardellatrice, saranno inseriti nei cartoni per la successiva vendita; questi dopo essere stati chiusi con nastro adesivo o con colla, saranno codificati indicando il lotto di produzione, l'orario, il TMC ed altre informazioni richieste dal Reg. UE n. 1169/11 e ss.mm.ii.
- c. **Pallettizzazione:** i cartoni tramite dei nastri trasportatori, saranno inviati ai robot di pallettizzazioni, che genereranno i pallets di dimensioni diverse, sulla base dei dati preimpostati.

6. **Stoccaggio prodotto finito:** i pallets di prodotto finito saranno prelevati da navette automatiche e portati ai centri di avvolgimento film-estensibile per poi essere stoccati nel magazzino automatico o tradizionale in base alle esigenze aziendali.

Di seguito una planimetria generale e di dettaglio che meglio spiega l'impianto:

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

PASTIFICIO PASTA AMBRA Srl S.S. 16 Km 976+115 CORIGLIANO d'OTRANTO -LE-		
LEGENDA IMPIANTI		
TAG	IMPIANTO	CAMINI DI EMISSIONI IN ATMOSFERA
M1	LINEA DI PRODUZIONE SASIB BRAIBANTI DI P.C. DA 3.000 Kg/h	E1-E2-E3-E4
M2	LINEA DI PRODUZIONE BUHLER DI COUS-COUS DA 1.000 Kg/h	E5-E6-E7-E8
M3	LINEA DI PRODUZIONE SASIB BRAIBANTI DI P.L. DA 2.600 Kg/h	E9-E10-E11-E12-E13-E14-E15-E16-E17
M4	LINEA DI PRODUZIONE STIA P.C. DA 2.000 Kg/h	E18-E19-E20
M5	LINEA DI PRODUZIONE NIDI E LASAGNE DA 400 Kg/h	E21-E22
M6	REPARTO SILOS SFARINATI	E23-E24-E25-E26
M7	REPARTO AFFINAMENTO E CALIBRAZIONE COUS-COUS	E27-E28
M8	GENERATORI DI CALORE PER ACQUA SURR. ALIMENTATI A GAS METANO POTENZA TERMICA AL FOCOLARE CAD. 1.750 KW	E29-E30
M9	GENERATORE DI VAPORE PER LINEA COUS-COUS ALIMENTATO A GAS METANO POTENZA TERMICA AL FOCOLARE PARI A 700 KW	E31



	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Con riferimento al Piano Regionale di Qualità dell'Aria (PRQA) della Regione Puglia, Il Comune di Corigliano d'Otranto appartiene alla Zona D cioè territorio in cui ricadono Comuni aventi tipologia di MANTENIMENTO.

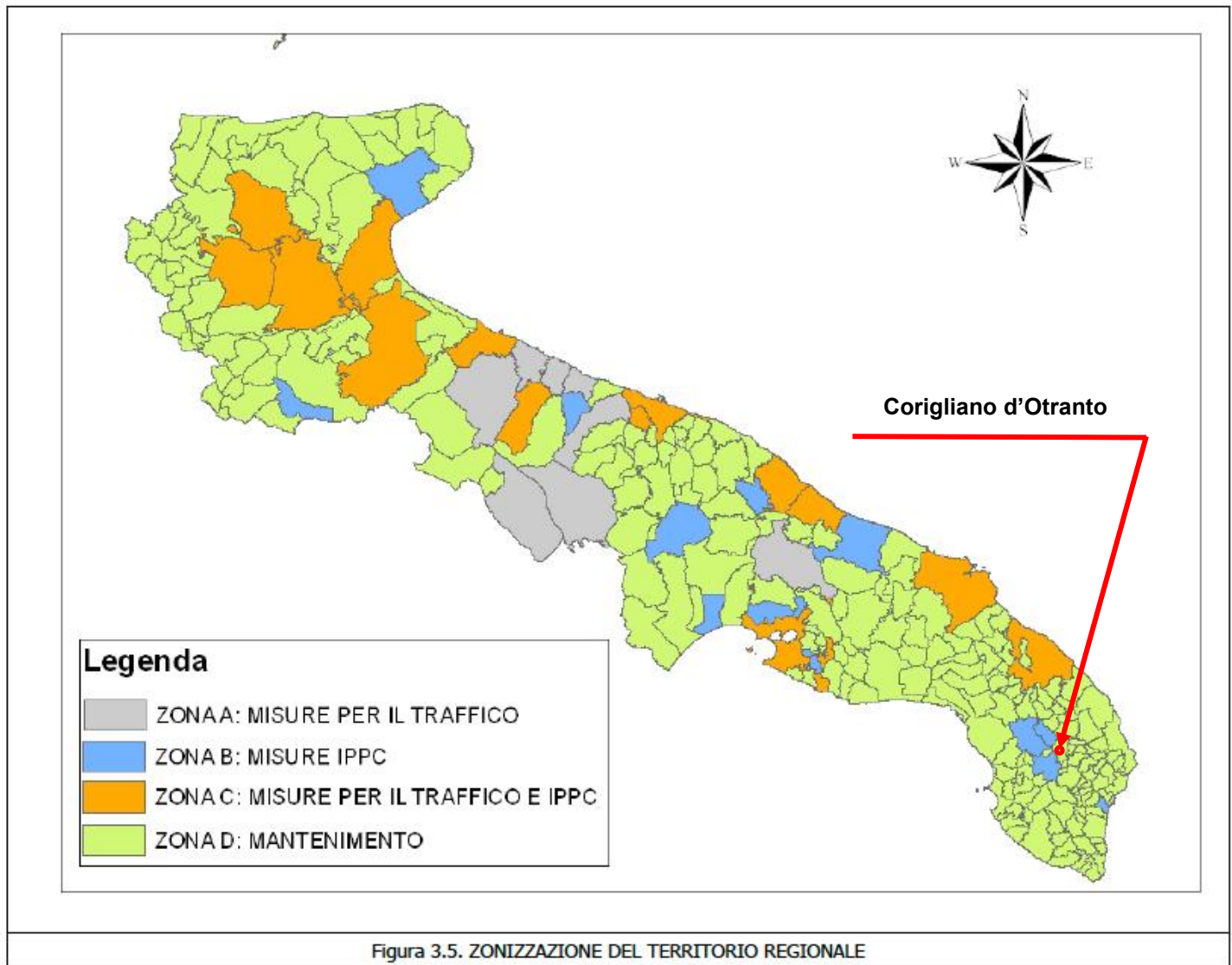
Nello specifico, poiché l'intervento ricade in una zona a ridosso di un'importante arteria Provinciale, ne consegue che non si determineranno aumenti di emissioni in atmosfera da polveri di processo.

Le emissioni prodotte sono derivanti dalla normale attività di produzione e sono generate nel dettaglio da:

- a) combustione del metano nelle centrali termiche per la produzione di acqua surriscaldata ai fini produttivi;
- b) aria caldo-umida proveniente dall'interno delle linee di produzione della pasta durante le varie fasi di essiccazione.

Le emissioni, che sono opportunamente convogliate ed entro i valori limite di riferimento, risultano **TUTTE da autorizzare**.

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	



ZONA	DENOMINAZIONE DELLA ZONA	COMUNI RICADENTI	POPOLAZIONE DELLA ZONA	SUPERFICIE DELLA ZONA (Kmq)	CARATTERISTICHE DELLA ZONA
A	TRAFFICO	Altamura, Andria, Bisceglie, Bitonto, Gravina, Martina Franca, Molfetta, Trani	465395	1905,8	Comuni caratterizzati principalmente da emissioni in atmosfera da traffico autoveicolare. Si tratta di comuni con elevata popolazione, principalmente collocati nella parte settentrionale della provincia di Bari.
B	ATTIVITA' PRODUTTIVE	Candela, Castellana Grotte, Cutrofiano, Diso, Faggiano, Galatina, Gioia del Colle, Montemesola, Monte S. Angelo, Ostuni, Palagiano, Soleto, Statte, Terlizzi	204369	1197,9	Comuni distribuiti sull'intero territorio regionale, e dalle caratteristiche demografiche differenti, nei quali le emissioni inquinanti derivano principalmente dagli insediamenti produttivi presenti sul territorio, mentre le emissioni da traffico autoveicolare non sono rilevanti.
C	TRAFFICO E ATTIVITA' PRODUTTIVE	Bari, Barletta, Brindisi, Cerignola, Corato, Fasano, Foggia, Lecce, Lucera, Manfredonia, Modugno, Monopoli, San Severo, Taranto	1297490	3740,0	Comuni nei quali, oltre a emissioni da traffico autoveicolare, si rileva la presenza di insediamenti produttivi rilevanti. In questa zona ricadono le maggiori aree industriali della regione (Brindisi, Taranto) e gli altri comuni caratterizzati da siti produttivi impattanti.
D	MANTENIMENTO	Tutti i rimanenti 222 comuni della regione	2016233	12511,4	Comuni nei quali non si rilevano valori di qualità dell'aria critici, né la presenza di insediamenti industriali di rilievo.

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

5 EMISSIONI CONVOGLIATE

Le emissioni convogliate prodotte dall'opificio sono state classificate e codificate in due macro categorie a seconda della provenienza e della tipologia di inquinante emesso.

Nella tabella seguente sono state sintetizzate tutte le informazioni più rilevanti:

Macro Codice	Effluente	Provenienza	Sostanze individuate nelle emissioni
EM01	Aria umida	Essiccatori	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri di semola - Vapore acqueo sottratto alla pasta durante l'essiccazione
EM02	Gas di combustione	Generatori di calore	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri - Monossido di Carbonio (CO)

Le emissioni identificate **da E1 a E28**, sono associate agli essiccatori. Nella fase di essiccazione, come descritto nei paragrafi precedenti, la pasta viene ventilata con aria calda e dopo aver estratto l'umidità dalla pasta, questa viene emessa in atmosfera. Le emissioni sono del tutto innocue, trattandosi di vapore acqueo e polveri ambientali i cui valori di emissione sono abbondantemente inferiori alla "soglia di rilevanza" di cui al D.Lgs. 152/2006..

Le emissioni identificate **da E29 a E31**, sono relative alle centrali termiche a servizio della produzione. Secondo le modifiche apportate dal D.Lgs. 128/2010 al D.Lgs. 152/2006, affinché un'attività possa ritenersi ad inquinamento trascurabile è necessario considerare la somma delle potenze nominali degli impianti. La somma delle potenze nominali degli impianti termici presenti nell'opificio risulta superiore a 3 MW (valore soglia riportato nella parte I dell'allegato IV alla parte V del 152/2006) ed è quindi necessario controllare il rispetto dei valori limite di emissione dei fumi provenienti da tali impianti.

I valori limite ai quali si fa riferimento sono quelli riportati nell'Allegato I alla parte V Del D.Lgs. 152/2006, modificato dal D.Lgs. 128/2010.

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

Nella seguente tabella sono riportati i valori limite di emissione da rispettare per ciascuna macro categoria:

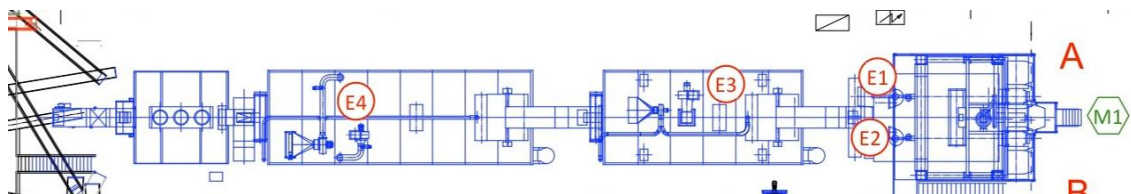
Macro Codice	Provenienza	Inquinanti individuati	Valore limite di emissione (D.Lgs.152/2006)
EM01	Essiccatori	- Polveri	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri totali: 50 mg/m³ se il flusso di massa è pari o superiore a 0,5 Kg/h - Polveri totali: 150 mg/m³ se il flusso di massa è pari o superiore a 0,1 Kg/h ed inferiore a 0,5 Kg/h
EM02	Generatori di calore	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri - CO - NOx 	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri totali: 5 mg/m³ il valore si ritiene rispettato se si utilizza gas metano (D.Lgs. 152/2006 Allegati alla Parte V – Allegato I – Parte III: Impianti di combustione di potenza termica nominale inferiore a 50 MW – Tabella punto 1.3) - Ossidi di Azoto (NOx): 350 mg/Nm³

Nella seguente tabella sono elencate tutte le emissioni in atmosfera associandole a ciascuna apparecchiatura/impianto da cui provengono, con l'indicazione delle caratteristiche geometriche dei camini e della tipologia di impianto di abbattimento utilizzato.

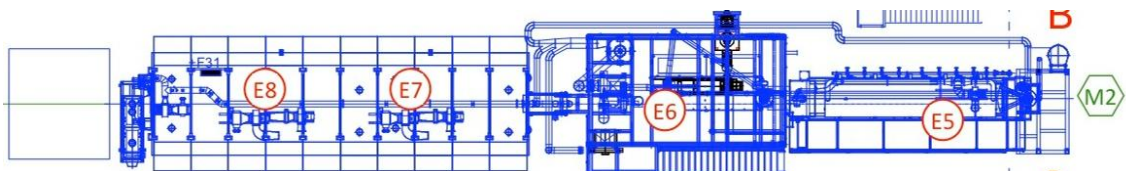
PASTIFICIO PASTA AMBRA Srl S.S. 16 Km 976+115 CORIGLIANO d'OTRANTO -LE-		
LEGENDA IMPIANTI		
TAG	IMPIANTO	CAMINI DI EMISSIONI IN ATMOSFERA
M1	LINEA DI PRODUZIONE SASIB BRAIBANTI DI P.C. DA 3.000 Kg/h	E1-E2-E3-E4
M2	LINEA DI PRODUZIONE BUHLER DI COUS-COUS DA 1.000 Kg/h	E5-E6-E7-E8
M3	LINEA DI PRODUZIONE SASIB BRAIBANTI DI P.L. DA 2.600 Kg/h	E9-E10-E11-E12-E13-E14-E15-E16-E17
M4	LINEA DI PRODUZIONE STIA P.C. DA 2.000 Kg/h	E18-E19-E20
M5	LINEA DI PRODUZIONE NIDI E LASAGNE DA 400 Kg/h	E21-E22
M6	REPARTO SILOI SFARINATI	E23-E24-E25-E26
M7	REPARTO AFFINAMENTO E CALIBRAZIONE COUS-COUS	E27-E28
M8	GENERATORI DI CALORE PER ACQUA SURR. ALIMENTATI A GAS METANO POTENZA TERMICA AL FOCOLARE CAD. 1.750 KW	E29-E30
M9	GENERATORE DI VAPORE PER LINEA COUS-COUS ALIMENTATO A GAS METANO POTENZA TERMICA AL FOCOLARE PARI A 700 KW	E31

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

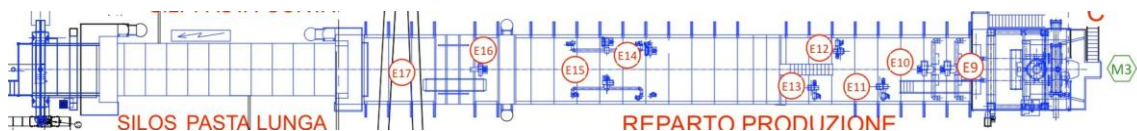
5.1 Linea di produzione sasib braibanti (Camini E1 E2 E3 E4)



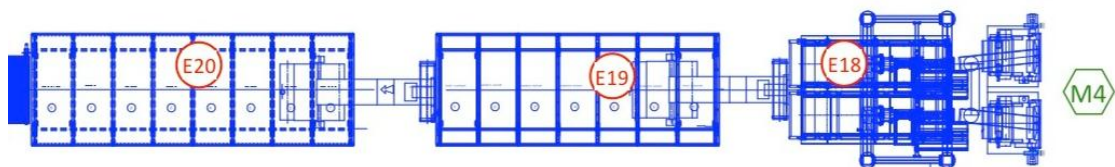
5.2 Linea di produzione buhler di cous cous (Camini E5 E6 E7 E8)



5.3 Linea di produzione sasib braibanti (Camini E9 E10 E11 E12 E13 E14 E15 E16 E17)



5.4 Linea di produzione stia pc (Camini E18 E19 E20)



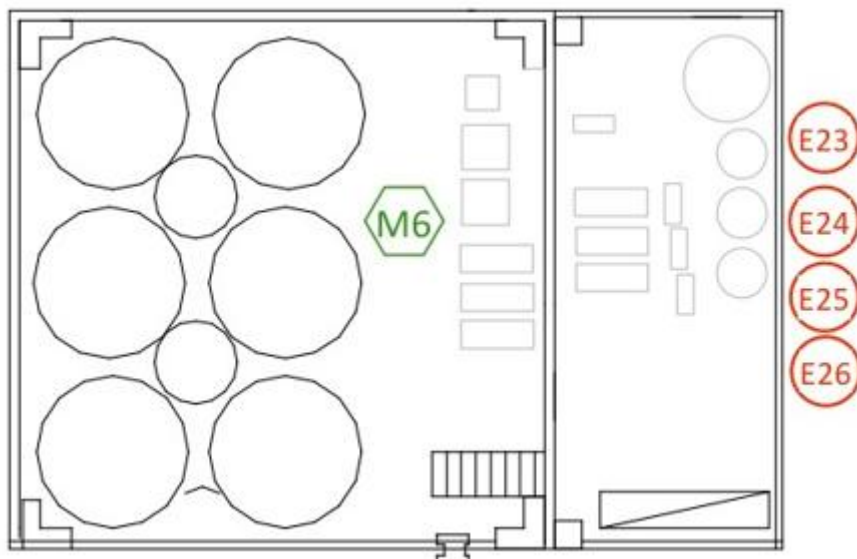
5.5 Linea di produzione nidi e lasagne (Camini E21 E22)



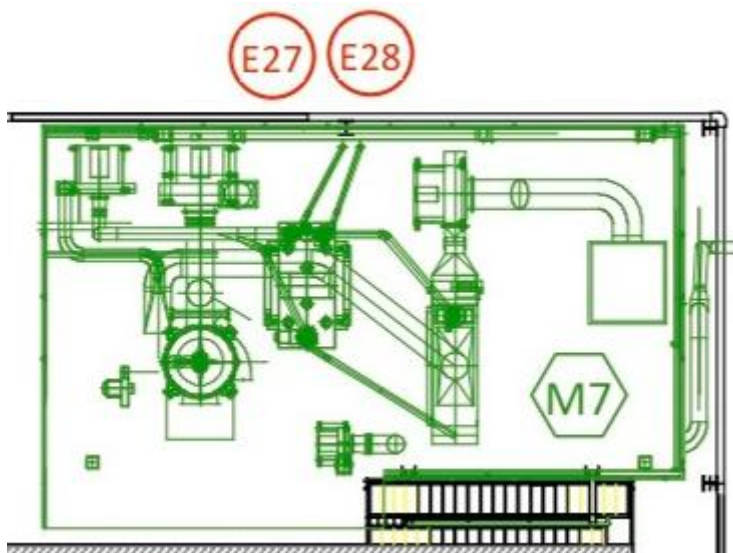
	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	<i>Rev.0 – Maggio 2025</i>
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

5.6 Reparto silos sfarinati (Camini E23 E24 E25 E26)

Per tale reparto, trattandosi del punto con maggior presenza di polveri(sfarinati), la Ditta al fine di garantire un'emissione più controllata possibile prima dell'uscita ai camini ha installato N°4 filtri a maniche ognuno con superficie filtrante di 75m².

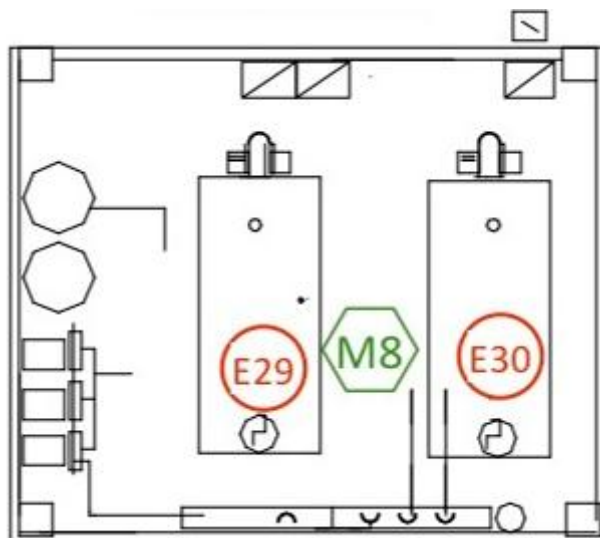


5.7 Reparto affinamento e calibrazione cous cous (Camini E27 E28)

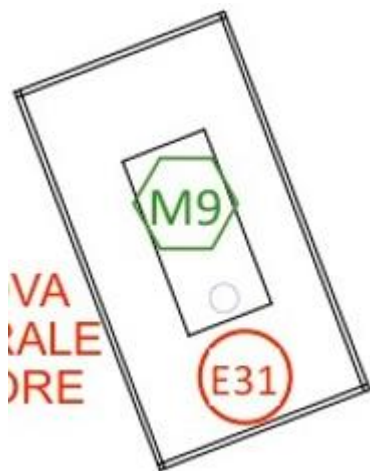


	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

5.8 Generatori di calore per acqua (Camini E29 E30)



5.9 Generatore di vapore per linea cous cous (Camini E31)



	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

EMISSIONI DA AUTORIZZARE					
ID Emissione	Impianto di provenienza	Macro Codice	Diametro camino [m]	Inquinanti individuati	Impianto di trattamento
E1	M1	EM01	0,35	Polveri	NON necessario
E2			0,35		
E3			0,46		
E4			0,46		
E5	M2		0,24		NON necessario
E6			0,30		
E7			0,40		
E8			0,40		
E9	M3		0,50		NON necessario
E10			050		
E11			0,55		
E12			0,46		
E13			0,42		
E14			0,31		
E15			0,31		
E16			0,31		
E17			0,28		
E18	M4		0,40		NON necessario
E19			0,49		
E20			0,39		
E21	M5		0,50		NON necessario
E22			0,30		
E23	M6		0,22		N° 4 Filtri a maniche con superficie filtrante da 75 m² cadauno
E24			0,22		
E25			0,22		
E26			0,35		
E27	M7		0,22		NON necessario
E28			0,35		
E29	M8	EM02	0,55	- Polveri - CO - NOx	NON necessario
E30			0,55		
E31	M9		0,28		NON necessario

Si riporta di seguito il PROSPETTO delle emissioni CONVOGLIATE da autorizzare complessivo di tutti i dati:

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	Rev.0 – Maggio 2025

PASTIFICIO PASTA AMBRA S.r.l. S.S. 16 Km 976+115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)																					
QUADRO EMISSIVO DI PROGETTO IN FASE DI AUTORIZZAZIONE																					
								INQUINANTI													
IMPIANTO	ID CAMINO	DIAMETRO [m]	AREA SEZIONE SCARICO CAMINO [m ²]	ALTEZZA SBOCCO DI SCARICO DAL SUOLO [m]	ALTEZZA DEL COLMO DELLA COPERTURA [m]	PORTATA AERIFORME NORMALIZZATA [Nm³/h]	TEMPERATURA AERIFORME [K]	CONC. POLVERI [mg/Nm³]	FLUSSO MASSA POLVERI [g/h]	POLVERI TOTALI [Ton/anno]	CONC. NOx [mg/Nm³]	FLUSSO MASSA NOx [g/h]	NOx TOTALI [Ton/anno]	CONC. CO [mg/Nm³]	FLUSSO MASSA CO [g/h]	CO TOTALE [Ton/anno]	SISTEMA ABBATTIMENTO EMISSIONI	MONITORAGGIO CONTINUO EMISSIONI	DURATA EMISSIONI [ore/giorno e giorni/anno]		VELOCITÀ AFFLUENTE [m/s]
M1	E1	0,35	0,096	11,5	10	2100	343	6,7	14,070	0,084	0	0	0	0	0	0	NO	NO	24	250	6,07
	E2	0,35	0,096	11,5	10	2100	343	6,7	14,070	0,084	0	0	0	0	0	0					6,07
	E3	0,46	0,166	11,5	10	3100	338	7,2	22,320	0,134	0	0	0	0	0	0					6,02
	E4	0,46	0,166	11,5	10	3100	330	3,9	12,090	0,073	0	0	0	0	0	0					5,18
M2	E5	0,24	0,045	11,5	10	1195	380	1,7	2,032	0,012	0	0	0	0	0	0	NO	NO	24	250	7,34
	E6	0,3	0,071	11,5	10	1094	320	5,3	5,798	0,035	0	0	0	0	0	0					4,3
	E7	0,4	0,126	11,5	10	530	340	6,2	3,286	0,020	0	0	0	0	0	0					1,17
	E8	0,4	0,126	11,5	10	516	340	5,3	2,735	0,016	0	0	0	0	0	0					1,14
M3	E9	0,5	0,196	11,5	10	3890	318	8,3	32,287	0,194	0	0	0	0	0	0	NO	NO	24	250	5,51
	E10	0,5	0,196	11,5	10	3853	325	4,2	16,183	0,097	0	0	0	0	0	0					5,45
	E11	0,55	0,237	11,5	10	3590	319	3,9	14,001	0,084	0	0	0	0	0	0					4,39
	E12	0,46	0,166	11,5	10	2985	333	6,4	19,104	0,115	0	0	0	0	0	0					4,99
	E13	0,42	0,138	11,5	10	2845	332	9,2	26,174	0,157	0	0	0	0	0	0					5,71
	E14	0,31	0,075	11,5	10	2400	340	4,9	11,760	0,071	0	0	0	0	0	0					8,84
	E15	0,31	0,075	11,5	10	2350	345	5,7	13,395	0,080	0	0	0	0	0	0					8,65
	E16	0,31	0,075	11,5	10	2200	344	6,4	14,080	0,084	0	0	0	0	0	0					8,1
M4	E17	0,28	0,062	11,5	10	2125	342	6,3	13,388	0,080	0	0	0	0	0	0	NO	NO	24	250	9,59
	E18	0,4	0,126	11,5	10	1652	333	7,4	12,225	0,073	0	0	0	0	0	0					3,65
	E19	0,49	0,188	11,5	10	1752	333	7,6	13,315	0,080	0	0	0	0	0	0					2,54
M5	E20	0,39	0,119	11,5	10	952	312	4,6	4,379	0,026	0	0	0	0	0	0	NO	NO	24	250	2,21
	E21	0,5	0,196	11,5	10	630	310	6,7	4,221	0,025	0	0	0	0	0	0					1,83
	E22	0,3	0,071	11,5	10	352	312	8,2	2,886	0,017	0	0	0	0	0	0					1,25
M6	E23	0,22	0,038	8	10	1250	301	4,2	5,250	0,032	0	0	0	0	0	0	SI N° 4 Filtri a maniche da 75mq di superficie filtrante cadauno	NO	24	250	9,14
	E24	0,22	0,038	8	10	1250	300	3,9	4,875	0,029	0	0	0	0	0	0					9,14
	E25	0,22	0,038	8	10	1250	295	4,1	5,125	0,031	0	0	0	0	0	0					9,14
	E26	0,35	0,096	8	10	2300	298	4,8	11,040	0,066	0	0	0	0	0	0					6,64
M7	E27	0,22	0,038	11	15	1600	310	0	0,000	0,000	0	0	0	0	0	0	NO	NO	24	250	11,7
	E28	0,35	0,096	11	15	2400	301	0	0,000	0,000	0	0	0	0	0	0					0
M8	E29	0,55	0,237	11,5	5	3200	440	0	0,000	0,000	132	422,4	2,534	18	57,600	0,346	NO	NO	24	250	3,74
	E30	0,55	0,237	11,5	5	3200	435	0	0,000	0,000	132	422,4	2,534	17	54,400	0,326					3,74
M9	E31	0,28	0,062	10	4	875	435	0	0,000	0,000	120	105	0,315	15	13,125	0,039	NO	NO	12	250	2,35
										POLVERI			Nox			CO					
TOTALE INQUINANTI SU BASE ANNUA [Ton/anno]										1,801			5,384			0,711					

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

6 Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse sono pressoché inesistenti, dal momento che tutti i fluidi sono canalizzati ed il prodotto polverulento, costituito dalla semola, viene sempre movimentato mediante trasporti pneumatici e trasferito all'interno di serbatoi chiusi in acciaio inossidabile.

Nello stabilimento non sono mai presenti “mucchi” di semola o di altri materiali prodotti polverosi all'aperto, in nessuna parte dello stabilimento, né all'interno di alcun capannone o vano e tantomeno all'esterno.

Sorgenti: Le emissioni diffuse sono riconducibili alla manipolazione, stoccaggio e movimentazione delle materie prime allo stato polverulento.

Misure di contenimento: Il Gestore dell'impianto dovrà garantire modalità gestionali tali da limitare le emissioni diffuse derivanti dagli stoccaggi e movimentazione delle materie prime secondo quanto disposto, laddove applicabile, dall'Allegato V parte I della parte quinta del *D.Lgs. 152/06 e s.m.l.*

(Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti)

L'Azienda ha dichiarato che nello stabilimento non ci sono emissioni diffuse.

	<i>RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)</i>	
<i>RICHIEDENTE:</i>	<i>PASTA AMBRA S.R.L.</i>	<i>Rev.0 – Maggio 2025</i>
<i>SEDE OPERATIVA</i>	<i>STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)</i>	

7 Emissioni fuggitive

Nell'impianto sono presenti valvole, pompe, compressori e condensatori che tuttavia non danno luogo ad emissioni fuggitive se non, nel caso delle valvole di sicurezza, per piccole quantità di vapore acqueo.

Emissioni fuggitive e diffuse possono avere luogo, pertanto, soltanto in caso di anomalie. L'Azienda pur avendo dichiarato la non applicabilità rappresenta la presenza di rete di aria compressa con serbatoi di accumulo e compressori sottoposti a periodica manutenzione nonché a controlli di legge.

L'Azienda ha dichiarato che nello stabilimento non ci sono emissioni fuggitive.

	RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)	
RICHIEDENTE:	PASTA AMBRA S.R.L.	Rev.0 – Maggio 2025
SEDE OPERATIVA	STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)	

8 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Per quanto attiene la matrice aria, come esposto nei paragrafi precedenti la Ditta Pasta Ambra S.r.l. propone come monitoraggio ambientale la seguente tabella:

MONITORAGGIO SORGENTI CONVOGLIATE Pasta Ambra S.r.l.				
Sorgenti	Tipo Impianto	Inquinanti da monitorare	Limiti normativi	Frequenza
Da E1 a E28	Essiccatori	Polveri totali	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri totali: 50 mg/m³ se il flusso di massa è pari o superiore a 0,5 Kg/h - Polveri totali: 150 mg/m³ se il flusso di massa è pari o superiore a 0,1 Kg/h ed inferiore a 0,5 Kg/h 	Annuale
Da E29 a E31	Generatori a GAS metano	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri - NOx 	<ul style="list-style-type: none"> - Polveri totali: 5 mg/m³ il valore si ritiene rispettato se si utilizza gas metano (D.Lgs. 152/2006 Allegati alla Parte V – Allegato I – Parte III: Impianti di combustione di potenza termica nominale inferiore a 50 MW – Tabella punto 1.3) - Ossidi di Azoto (NOx): 350 mg/Nm³ 	Annuale

	<i>RELAZIONE TECNICA EMISSIONI IN ATMOSFERA (EX. ART. 269 DEL D. LGS. N° 152 DEL 3 APRILE 2006)</i>	
<i>RICHIEDENTE:</i>	<i>PASTA AMBRA S.R.L.</i>	<i>Rev.0 – Maggio 2025</i>
<i>SEDE OPERATIVA</i>	<i>STRADA STATALE 16 KM.976,115 CORIGLIANO D'OTRANTO (LE)</i>	

9 CONCLUSIONI

Tale relazione tecnica elaborata per la richiesta dell'autorizzazione unica ambientale ai sensi dell'art. 269 del D. Lgs. n°152/2006 e s. m. i., per l'installazione dei nuovi impianti con n° 31 nuovi camini di emissione in atmosfera, relativamente al proprio sito.

La ditta si impegnerà a rispettare tutte le prescrizioni gestionali per tutte le operazioni previste dal ciclo produttivo, garantendo il rispetto dei limiti di emissioni diffuse imposti dalla legislazione ambientale.

In conclusione, in base alle indicazioni previste dalla normativa cogente, le emissioni complessive risultano pienamente compatibili con i limiti della qualità dell'aria.