



ALLEGATO 11

SINTESI NON TECNICA

redatta sulla base dell'art. 5 commi 1 e 2 del D.Lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59

STABILIMENTO DI MASSAFRA (TA)

Sintesi Non Tecnica allegata alla domanda di Autorizzazione IPPC predisposta in ottemperanza ai disposti del Decreto legislativo del 4 agosto 1999 n. 372, del decreto legislativo del 18 febbraio 2005 n. 59, e redatta in conformità a quanto stabilito dal Delibera n. 1388 del 19 Settembre 2006 della Regione Puglia.

1.	Il gruppo Heineken Italia	3
2.	Lo stabilimento di Massafra	3
3.	Il processo di Produzione della Birra	4
4.	Aspetti Ambientali dello stabilimento di Massafra.....	5
5.	Organizzazione del sistema di gestione Ambientale.....	5
6.	Valutazioni degli Aspetti Ambientali.....	6
7.	Monitoraggio delle prestazioni Ambientali	7
8.	Sensibilizzazione e formazione.....	7

1. Il gruppo Heineken Italia

Heineken Italia è presente in Italia dal 1974 con l'acquisizione di Birra Dreher prima e di Birra Moretti dopo, che le ha consentito di raggiungere le dimensioni attuali, con una produzione di circa 6 milioni di ettolitri di birra effettuata da cinque stabilimenti produttivi tutti certificati ISO 14001: Pollein (AO), Massafra (TA), Messina, Comun Nuovo (BG), Assemini (CA).

2. Lo stabilimento di Massafra

Lo stabilimento industriale Heineken è situato sulla s.s. Appia al km 637 nella zona industriale del comune di Massafra; la zona industriale si è sviluppata a partire dagli anni sessanta ai margini del territorio comunale ed oggi vi si trovano presenti diverse tipologie di attività industriali (siderurgico, terziario, etc).

L'impianto, sorto nel 1963 nell'ambito di un'area destinata ad attività industriali (ASI), confina a Nord con la s.s. Appia, a Sud con la linea ferroviaria Bari – Taranto, a Est e a Ovest con altri insediamenti industriali.

Lo stabilimento dista circa 17 chilometri da Taranto e a pochi dalle principali infrastrutture di trasporto: l'autostrada Bari-Taranto, la litoranea jonica la statale Brindisi-Lecce, la linea ferroviaria Taranto-Bari e la Taranto-Metaponto.

Anno di fondazione	1963
Comune	Massafra
Provincia	Taranto
C.A.P.	74016
Numero telefonico	099-888111
Numero Fax	099-8881277
Codice ISTAT	15.96
Numero di addetti	169
Numero di turni	3
Giorni lavorati a settimana	5
Settimane lavorative all'anno	52
Superficie Totale	195000 mq
Superficie coperta	55000 mq
Superficie scoperta	140000 mq

3. Il processo di Produzione della Birra

Nello stabilimento di Massafra si effettua unicamente la produzione di birra in bottiglia o in fusto. La produzione della birra si serve essenzialmente delle seguenti materie prime: acqua, malto, cereali non maltati, luppolo.

L'acqua viene sottoposta a trattamento in funzione del tipo di birra che s'intende produrre.

Il malto si ottiene dal trattamento dei chicchi d'orzo in appositi stabilimenti, chiamati malterie.

I cereali non maltati (riso, griz di mais, ecc.) vengono impiegati a seconda della tipologia di birra, nelle diverse fasi della produzione del mosto e servono ad aumentare la concentrazione degli zuccheri fermentescibili nel mosto. Essi non sono sottoposti a trattamenti preliminari analoghi a quelli del malto, salvo quelli, eventualmente necessari per renderli utilizzabili nella produzione della birra (es. macinazione, ecc.).

L'impiego del luppolo è fondamentale nella produzione della birra perché la caratterizza fornendole l'amaro ed un notevole contributo all'aroma.

La produzione della birra nello stabilimento di Massafra si compone essenzialmente di 5 fasi:

La prima fase del ciclo produttivo è la preparazione del mosto (ammontamento) che avviene mediante i seguenti passi:

1. Macinazione del malto per rendere solubile gli enzimi contenuti nel malto stesso.
2. Preparazione della miscela mediante infusione del malto macinato e del mais in acqua portata alle temperature più opportune per attivare gli enzimi presenti nel malto d'orzo che trasforma gli amidi (insolubili) in zuccheri (solubili).
3. Filtrazione della miscela per separare le scorze (trebbie) dal mosto.
4. Ebollizione del mosto.
5. Decantazione del mosto.
6. Raffreddamento del mosto .

La seconda fase della fabbricazione della birra è la fermentazione, durante la quale gli zuccheri contenuti nel mosto vengono trasformati in alcool e anidride carbonica, previo dosaggio di lieviti.

La terza fase è la maturazione in serbatoi refrigerati.

La quarta fase è la filtrazione, processo di chiarificazione mediante il quale vengono allontanati dalla birra il lievito e i complessi tannini-proteine.

La quinta fase è il confezionamento in bottiglie e fusti.

4. Aspetti Ambientali dello stabilimento di Massafra

Gli impatti ambientali principali derivanti dall'attività di produzione della birra sono:

- i consumi di energia termica:

l'energia termica fornisce le calorie necessarie al processo (cottura, sterilizzazione, pastorizzazione) e riscaldamento dei locali; l'energia termica è prodotta con quattro caldaie alimentate a gas metano e olio combustibile per un potenza installata complessiva di circa 19 MW;

- i consumi di energia elettrica:

l'elettricità è utilizzata per la produzione del freddo, la produzione dell'aria compressa, il recupero di biossido di carbonio, il funzionamento di tutti gli impianti di confezionamento e per l'illuminazione; l'energia elettrica è approvvigionata direttamente dalla rete nazionale;

- i consumi di acqua:

l'acqua è la materia prima principale utilizzata nella produzione della birra. E' inoltre utilizzata per la sterilizzazione e pulizia dei serbatoi di stoccaggio e di tutte le attrezzature che entrano in contatto con la birra, oltre che come fluido per il trasporto di calore o freddo; l'approvvigionamento avviene attraverso pozzi interni e fornitura Acquedotto Pugliese;

- la produzione di rifiuti:

costituiti per la quasi totalità da rifiuti riciclabili e recuperabili (vetro, carta, cartone, plastica, legno);

- gli scarichi idrici:

il processo di produzione della birra produce delle acque di scarico con elevato carico organico che viene trattato da idoneo impianto di depurazione.

Data la tipologia del processo per la fabbricazione della birra nello stabilimento di Massafra, gli aspetti sopramenzionati sono quelli più significativi da un punto di vista ambientale; tuttavia, va ricordata la presenza di emissioni in atmosfera generate alle caldaie utilizzate per la produzione dell'energia termica necessaria al processo produttivo. Le emissioni sono caratterizzate dalla presenza di CO₂, di NO_x e di SO_x.

5. Organizzazione del sistema di gestione Ambientale

Heineken Italia si è dotata da anni di una organizzazione dedicata alla gestione delle problematiche Ambientali derivanti dal proprio processo, con l'organizzazione di un coordinamento centrale di tutti gli stabilimenti e delle risorse dedicate per ogni singolo stabilimento compreso quello di Massafra.

A livello di gruppo è presente una struttura di supporto alla gestione delle problematiche Ambientali che consente di garantire il confronto con prassi, tecniche e tecnologie di gestione Ambientale sviluppate nei diversi paesi in cui è presente il gruppo.

Heineken Italia e lo stabilimento di Massafra hanno valorizzato il proprio sistema di gestione Ambientale attraverso la certificazione ISO 14001:2004.

6. Valutazioni degli Aspetti Ambientali

6.1 Energia

Coerentemente con i principi della propria politica Ambientale lo stabilimento di Massafra è da sempre impegnato per la riduzione dei propri consumi energetici. In questo settore lo stabilimento di Massafra ottenuto molteplici riconoscimenti grazie alla riduzione dei consumi mediante l'ottimizzazione della centrale frigorifera per la produzione del freddo, dei compressori e del processo di imbottigliamento.

Da ricordare, inoltre, alcune tecnologie particolarmente innovative che consentono di ottenere significativi risparmi di energia, ad esempio:

- innovazioni al processo di cottura mosto con riduzione delle quantità di mosto evaporato e conseguente riduzione dei consumi energetici;
- ottimizzazione dei consumi energetici per il raffreddamento del mosto;
- recupero di energia dal freddo (gassificando la CO₂ con acqua destinata al raffreddamento).

Le prestazioni energetiche dello stabilimento sono in linea con le prestazioni ambientali di settore.

6.2 Acqua

Il consumo di acqua rappresenta uno degli aspetti più importanti per il processo di produzione della birra, e per questo motivo lo stabilimento di Massafra è sempre attento all'utilizzo dell'acqua e alle opportunità di riciclo. L'acqua utilizzata per le operazioni di pulizia e sanificazione degli impianti è in percentuale la quantità maggiore, perciò sono possibili notevoli risparmi nella gestione di questa attività. Le specifiche di lavaggio sono studiate in modo tale da ridurre l'utilizzo di acqua approvvigionata a favore dell'acqua riciclata, ovviamente dopo opportuno trattamento. Questo consente una riduzione dei consumi idrici e un minor utilizzo di prodotti chimici.

Le prestazioni relative al consumo di acqua dello stabilimento sono in linea con le prestazioni ambientali di settore.

6.3 Rifiuti

I rifiuti prodotti nello stabilimento sono generalmente rifiuti recuperabile e/o riciclabili perché generati dalle attività di confezionamento del prodotto (carta, cartone, vetro, legno).

Da sempre lo stabilimento è impegnato a garantire una corretta differenziazione all'origine dei rifiuti e si è dotata di tutte le attrezzature necessarie alla corretta gestione (aree dedicate, idonei cassoni, sistema automatici di differenziazione).

6.4 Scarichi idrici

Le acque di scarico dello stabilimento provengono dalle operazioni di pulizia e sterilizzazione degli impianti e degli imballaggi primari (bottiglie, fusti), e sono caratterizzate, prima del trattamento, in genere da un pH variabile da 5 a 10 e dal carico organico espresso come COD.

Per questo motivo, prima di essere restituite all'ambiente, necessitano di un trattamento di depurazione, che nello stabilimento di Massafra avviene direttamente con impianto di trattamento aerobico che garantisce elevate prestazioni di depurazione e il continuo rispetto delle prescrizioni applicabili.

Nell'impianto non si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione delle sostanze di cui alla Tab. 3/A e 5 dell'allegato n° 5 al D.Lgs. n° 152/06.

Le prestazioni ambientali relative al comparto scarico idrico sono in linea con le prestazioni ambientali del settore.

7. Monitoraggio delle prestazioni Ambientali

Nello stabilimento di Massafra gli impatti ambientali derivanti dalla propria attività sono costantemente monitorati attraverso periodici cicli di analisi ambientali e attraverso appropriati indicatori di performance ambientali. I risultati analitici e i dati di prestazione Ambientale sono oggetto di costante controllo, verifica e riesame e rappresentano un utile strumento per la definizione di strategie di miglioramento Ambientale.

8. Sensibilizzazione e formazione

Le attività di formazione e sensibilizzazione Ambientale rappresentano uno dei fattori principali che permettono la corretta gestione degli aspetti Ambientali dello stabilimento. Le attività di formazione, programmate e realizzate secondo procedure interne, sono orientate in modo particolare ai temi relativi alla gestione dei rifiuti, acqua ed energia.