

RIASSUNTO NON TECNICO DEL RAPPORTO TECNICO IN BASE ALL'ALLEGATO G L.P. 05.04.2007 N° 2

Indice

1. Storia	2
2. Politica aziendale	2
3. Processi produttivi	3
3.1. Produzione latte crudo	3
3.2. Raccolta Latte	3
3.3. Accettazione Latte.....	3
3.4. Trattamento del latte	3
3.5. Produzione di Mozzarella	3
3.6. Produzione di Ricotta.....	3
3.7. Siero concentrato	4
3.8. Produzione di burro	4
3.9. Produzione di latte e panna	4
3.10. Materie prime e additivi	4
4. Acqua potabile e di raffreddamento.....	4
5. Impianti.....	5
5.1. Impianti, pompe e tubature	5
5.2. Materiale INOX.....	5
5.3. Guarnizioni e grassi lubrificanti.....	5
5.4. Recipienti e Tanks	5
6. Controllo qualità - Laboratorio aziendale.....	5
7. Magazzino e Catena del freddo	5
8. Trasporto	5
9. Manutenzione.....	6
10. Pulizia degli impianti e detergenti.....	6
11. Scarichi - Acqua reflue - Fanghi	6
12. Gestione Rifiuti.....	7
13. Rifiuti animali di categoria 1-3, sottoprodotti per la trasformazione.....	7
14. Gestione Energia	7
14.1. Fornitura corrente elettrica.....	7
14.2. Generazione di Vapore.....	7
14.3. Recupero termico	8
15. Raffreddamento e centrale del freddo	8
16. Aria compressa	8
17. Arie esauste / Emissioni	8
18. Valutazione ambientale BAT e BREF	9



1. Storia

- 1927 fondazione Centrale Latte Sciaves
 - 1929 fondazione Centrale Latte Bressanone
 - Brimi nasce nel 1969 dalla fusione dei Centri Latte di Bressanone e Sciaves
 - 1977 Inaugurazione del nuovo stabilimento a VARNA
 - 1978 inizio della produzione di mozzarella
 - 2009 inaugurazione nuovo stabilimento a VARNA
-
- ❖ I proprietari sono 1.250 contadini di montagna, con una produzione di latte crudo di ca. 100 Mio. kg
 - ❖ Collaboratori: 157
 - ❖ Marchi: Brimi, Brelat, Sciaves
 - ❖ Categorie di prodotto: Mozzarella, Ricotta, Burro
 - ❖ Regione: Latte fresco, panna fresca
 - ❖ Prodotti Industriali: Siero e siero concentrato 60%

La produzione viene anche fatto per Private Label.
Il numero di registrazione dell'azienda é: IT 41 5 CE.
Numero di controllo veterinario: 041/103

2. Politica aziendale

Il centro latte Bressanone – Brimi produce principalmente prodotti lattiero caseari tipici italiani genuini e gustosi e di altissima qualità partendo dal latte crudo delle montagne dell'Alto Adige. Ci siamo soprattutto specializzati su formaggi freschissimi italiani. Soddisfiamo anche la richiesta locale di latte fresco, panna fresca e burro, fatto con il latte dei nostri conferenti.

Con un **sistema di gestione** integrato secondo le Norme **ISO 9001, IFS, BRC, BS OHSAS 18001, ISO 14001** ed il sistema **HACCP** vogliamo raggiungere tutti gli obiettivi aziendali ed assicurarli anche in futuro. In aggiunta è stato implementato un Modello di Organizzazione secondo il **D.Lgs 231/2001** ed è stato nominato un Organo di Vigilanza con il compito di vigilare sull'effettività e sull'adeguatezza del Modello.



3. Processi produttivi

3.1. Produzione latte crudo

La produzione del latte crudo è fatta dai soci contadini del Centro Latte Bressanone. Essi si occupano anche della corretta igiene durante la mungitura e della prima refrigerazione del latte crudo.

3.2. Raccolta Latte

Il latte crudo viene raccolto con i propri automezzi autorizzati e portato entro poche ore nello stabilimento per il trattamento. In punti di raccolta non facilmente raggiungibili spetta al contadino portare il latte al punto di raccolta prestabilito.

3.3. Accettazione Latte

Il latte viene scaricato tramite circuiti chiusi e impianti lavati e subito stoccato in appositi Tank a $\leq +6^{\circ}\text{C}$ per poche ore fino alla lavorazione.

3.4. Trattamento del latte

Il latte crudo viene centrifugato e subito dopo pastorizzato, refrigerato e stoccato in appositi Tank prima della lavorazione.

3.5. Produzione di Mozzarella

Il latte pastorizzato e standardizzato viene scaldato tramite appositi scambiatori e pompato nelle polivalenti. Al latte corretto per valore pH, viene aggiunto il caglio per andare in caseificazione. La cagliata viene separata dal siero e pompata nei canali di sgrondo per ulteriore separazione del siero. La cagliata prima di entrare nelle filatrici viene tagliata in piccolo pezzetti e trattata con acqua calda nelle filatrici, filata e formata con apposite forme. Dopo la formatura, la mozzarella viene subito raffreddata con acqua fredda potabile, confezionata e ulteriormente refrigerata nel tunnel di raffreddamento $<6^{\circ}\text{C}$. Una volta concluso questo processo viene immagazzinata nel magazzino dal quale viene preparato per la spedizione.

Il Centro Latte Bressanone ha 5 linee di produzione per mozzarella (2 Bocconcini, 1 Ciliegine, 1 Filoni, 1 Cubettata)

3.6. Produzione di Ricotta

Parte del siero derivante dalla produzione della mozzarella viene usato per la produzione della Ricotta. Il siero viene mescolato con latte e panna del tank della ricotta e poi flocculato tramite termo-acidificazione. La ricotta viene scolata su un nastro di drenaggio per correggere la sostanza secca. Dopo di che viene pompata in tank di stoccaggio, scaldata nuovamente e confezionata a caldo, immagazzinata, raffreddata e spedita. Il centro latte Bressanone ha una linea di produzione per ricotta.



3.7. Siero concentrato

La gran parte restante del siero viene concentrata tramite evaporatore e poi spedita. Se per motivi di capacità non è possibile concentrare il siero, esso viene spedito tal quale. L'evaporato derivante dal processo non viene più riutilizzato.

3.8. Produzione di burro

Il burro viene prodotto da panna pastorizzata la quale prima della burrificazione viene sottoposto a maturazione. Il burro viene prodotto tramite zangolatura e poi formata e confezionata nei vari formati. Dopo di che viene immagazzinata, raffreddata e spedita. Il centro latte Bressanone ha una linea di produzione del burro.

3.9. Produzione di latte e panna

Il latte e la panna precedentemente pastorizzata e standardizzata vengono omogenizzati, raffreddati e stoccati negli appositi tank di confezionamento. Da questi tank il latte o la panna vengono confezionati tramite confezionatrice sterile TetraPak, immagazzinati, raffreddati e spediti. Il centro latte Bressanone ha una linea di confezionamento per panna e latte.

3.10. Materie prime e additivi

Tutte le materie prime e additivi sono costantemente sotto controllo in base ai piani di prelievo entrata merci:

- Latte crudo/pastorizzato: Ogni consegna
- Caglio: Ogni consegna
- Acido citrico: Ogni consegna
- Acido lattico: Ogni consegna
- Fermenti lattici: Ogni consegna
- Sale: Ogni consegna

4. Acqua potabile e di raffreddamento

La ditta ha un pozzo interno dal quale viene fornito tutta l'acqua potabile usata in azienda. All'ingresso dello stabilimento l'acqua viene trattata per prevenire contaminazioni microbiologiche.

L'acqua corrisponde ai criteri di potabilità e viene sorvegliata giornalmente dal laboratorio interne e annualmente da laboratori esterni.

Per i processi di raffreddamento della mozzarella (a diretto contatto con l'acqua) viene usato l'acqua potabile come sopra descritto.

Per ambienti sociali (Gabinetti, Spogliatoi, Amministrazione, Bar/Spaccio) viene usata acqua potabile fornita dalla rete pubblica che viene poi smaltita direttamente nel canale comunale.



5. Impianti

5.1. Impianti, pompe e tubature

Tutti l'impianti, pompe e tubature vengono forniti e installati da ditte specializzate del settore.

5.2. Materiale INOX

Tutte le parti d'impianti che vengono a diretto contatto con l'alimento, ove tecnicamente possibile sono del materiale INOX. Dove non possibile i materiali sono idonei per il contatto alimentare (Teflon, plastiche, Alluminio, gomma ecc.)

5.3. Guarnizioni e grassi lubrificanti

Tutte le parti che vengono a diretto contatto con l'alimento sono idonei per il contatto alimentare e certificati per il settore alimentare.

5.4. Recipienti e Tanks

Tutti i recipienti e tanks sono chiusi con coperchio nel normale stato d'uso.

6. Controllo qualità – Laboratorio aziendale

Il laboratorio interno dell'azienda svolge il completo controllo qualità dei prodotti in entrata, semilavorati, prodotti finiti, nonché igiene personale e ambientale.

7. Magazzino e Catena del freddo

Tutti i prodotti vengono stoccati e tenuti in appositi spazi a temperature basse per prevenire ogni deterioramento. I prodotti vengono immagazzinati in basa al principio FIFO.

La Catena del freddo include:

- Tunnel di raffreddamento
- Area prodotti finiti
- Sala commissionamento
- Mezzi di trasporto aziendali con registrazioni continue di temperatura
- Mezzi di trasporto terzi/fornitori con registrazione continue delle temperature

8. Trasporto

Il trasporto di tutte i prodotti viene svolta attraverso automezzi abilitati a temperature di massimo +6°C.

9. Manutenzione

Il Centro latte Bressanone ha un reparto interno con officina il quale si occupa della manutenzione preventiva, riparazioni e controlli dei macchinari/impianti. I piani di manutenzione sono stati stipulati in base alle dichiarazioni dei produttori degli impianti e sono svolti in cicli settimanali, mensili e semestrali.

Per la manutenzione straordinaria sussiste un registro per la registrazione dell'intervento per poter anche detrarre eventuali investimenti o miglioramenti.

Durante l'intervento di manutenzione viene data massima attenzione allo stato d'igiene delle macchine, allo stato di sicurezza degli impianti nonché alla prevenzione di eventuali effetti negativi per l'ambiente.

10. Pulizia degli impianti e detergenti

Esistono piani di pulizia per tutti gli ambienti, macchine e impianti. Tutti gli impianti di produzione sopra descritti vengono automaticamente puliti tramite impianto CIP centralizzato. La logica di detersione segue seguenti passi:

1. Risciacquo con acqua potabile
2. Detersione con acido
3. Risciacquo con acqua potabile
4. Detersione con soda
5. Risciacquo con acqua potabile
6. Disinfezione

Per la detersione delle superfici esterne degli impianti e la restante infrastruttura (Pavimenti, mura, piastrelle, ausiliari) vengono usati seguenti detergenti:

- Schiumogeni basici
- Schiumogeni acidi
- Disinfettanti

11. Scarichi – Acqua reflue – Fanghi

Tutti i pavimenti hanno un'inclinazione verso i tombini/scarichi per facilitare il deflusso. Tutte le acque reflue della produzione vengono raccolte in canalette e tubature per essere portate senza esclusione all'impianti di depurazione interno prima dello scarico in fognatura. Prima dell'accesso al depuratore l'acqua passa setacci e disoleatore per poi essere raccolto in tank di stoccaggio. In essi l'acqua viene neutralizzata al fine di garantire il corretto valore pH per la flocculazione. Dopo la flocculazione l'effluente viene scaricato in fognatura comunale e portato al depuratore di Bressanone. Ci sono prove giornaliere di laboratorio dello scarico.

I fanghi derivanti dalla flocculazione vengono stoccati in appositi tank fino al trasporto agli impianti di produzione di Biogas.

Liquame prodotto in ambienti esterni durante il lavaggio di automezzi viene raccolto separatamente, passa il disoleatore e viene poi pompata al depuratore interno.

Acque piovane vengono raccolte con un sistema di raccolta separata delle acque bianche e viene scaricata direttamente in fognatura comunale.

Acque di raffreddamento e l'evaporato di processi viene raccolto separatamente e tramite controlli di valore pH, torbidità e conducibilità viene stabilito la via di smaltimento.

Gli ambienti comuni, docce, WC e bagni sono direttamente collegati alla fognatura comunale.



Tutte i liquidi che hanno evidenziato problemi di qualità o altro (Latte con inibenti, detergenti, contaminazioni di prodotti) non vengono mandati al depuratore interno ma vengono raccolti separatamente e smaltiti con ditte autorizzate come rifiuto.

12. Gestione Rifiuti

Rifiuti solidi vengono raccolti nella sala immondizia interna per poi essere portati nell'area immondizia esterne per essere pressati e smaltiti presso il centro di riciclaggio o attraverso ditte autorizzate.

Tutta l'area di raccolta e le presse d'immondizia sono inglobate e l'aria interna viene filtrata e deodorizzata tramite impianto di Biofiltro sul tetto.

Rifiuti speciali o pericolosi come solventi, detergenti, reagenti di laboratorio, rifiuti dell'officina, batterie esauste, toner ecc. vengono stoccati in area e contenitori dedicati per poi essere smaltiti tramite ditte autorizzate.

Rifiuti del laboratorio microbiologico (Piastre Petri materiale d'uso) vengono sterilizzati e poi smaltiti con il rifiuto urbano. Rifiuti del laboratorio chimico (Prodotti, confezioni, materiale d'uso, rifiuti d'ufficio) vengono smaltiti come normale rifiuto urbano.

Tutti i contenitori sono segnalati con apposito codice di rifiuto e tutte le movimentazioni vengono registrati nel registro rifiuti.

In base ai principi dell'ISO 14001 ogni processo viene analizzato al fine di eliminare o ridurre al massimo possibile il rifiuto e/o effetti negativi sul ambiente dello stesso.

13. Rifiuti animali di categoria 1-3, sottoprodotti per la trasformazione

Prodotti non più vendibili al consumatore finale vengono bloccati e mandati a ditte specializzate come prodotti di categorie 3 (trasformazione per mangimi animali) o smaltiti come rifiuti di categoria 1/2.

14. Gestione Energia

14.1. Fornitura corrente elettrica

Tutta la corrente elettrica viene fornita da una sola ditta.

Il Centro latte Bressanone produce la gran parte della corrente usata giornalmente attraverso l'impianti proprio di cogenerazione.

Sul tetto dell'azienda è stato installato un impianto fotovoltaico con uso diretto della corrente elettrica prodotta.

Il contatore centrale è situato nella sala trasformatori e sollo l'azienda comprensoriale di Bressanone ha accesso.

Tramite diversi contattori interni la ditta riesce a sorvegliare il fabbisogno.

14.2. Generazione di Vapore

La generazione di vapore primaria viene garantita tramite due caldaie. Il vapore è usato per tutti i processi termici interni (Riscaldamento del latte, pastorizzazione, Impianto CIP). L'acqua usata per la generazione del vapore proviene dal pozzo interno e viene demineralizzata prima del ingresso alle caldaie.

14.3. Recupero termico

Il recupero termico è l'obiettivo principale del Centro Latte Bressanone e di seguito sono elencate le principali vie di recupero dei processi termici:

- Scambiatore centrale del freddo: Range temperature basse
- Tank di stoccaggio sul tetto: Range temperature medie
- Tank di stoccaggio parte sud: Recupero totale dell'energia termica del cogeneratore

Dove tecnicamente possibile tutte le materie liquide o gassose sono in contro flusso per ridurre al massimo le perdite termiche e per sfruttare al massimo l'energia iniziale usata.

15. Raffreddamento e centrale del freddo

Il raffreddamento dei vari processi aziendali viene garantito tramite compressori della centrale del freddo.

I processi principali sono tutti gli impianti di raffreddamento (tunnel di raffreddamento), processi di raffreddamenti del prodotto, e aree di stoccaggio prodotti finiti. Per la climatizzazione degli ambienti di lavoro e uffici ci sono due impianti di climatizzazione centralizzati (Raffreddamento tramite vie aerea e raffreddamento suolo.)

Successivi impianti di climatizzazione locali sono installati nelle sale elettriche per tenere sotto controllo la temperatura.

16. Aria compressa

L'aria viene deumidificata e tramite diversi filtri purificata. L'aria compressa viene usata per diversi processi e sotto processi di produzione. L'aria compressa usata all'interno dell'azienda viene smaltita assieme all'aria esausta sul tetto.

17. Arie esauste / Emissioni

I punti di emissione che hanno impatto diretto sull'ambiente sono quelli elencati nell'autorizzazione di emissioni n° 4846 del 14/05/14.

I primi due punti sono i camini delle due caldaie aziendali.

Il terzo punto di emissione è l'impianto di Biofiltro del depuratore il quale bonifica tutta l'area esausta del depuratore interno, area delle presse d'immondizia nonché i tank di stoccaggio dell'acqua reflue. Il Biofiltro è atto a eliminare disturbi olfattivi dell'area esausta altre emissioni non sono da aspettarsi. I valori limite sono così definiti: Allegato I, Parte V del D.Lgs n° 152 del 03.04.2006.

Ultimo punto d'emissione è il camino del cogeneratore. Dopo il primo avvio degli impianti sono state fatte delle misurazioni dell'emissione quali hanno confermato i dati di progetto e i valori limiti posti.

L'impatto indiretto sull'ambiente proviene dalla combustione dei propri mezzi aziendali. La ditta dispone di macchine aziendali, camion di raccolta latte, camion di tentata vendita e bilici di trasporto. L'impatto dovrebbe essere limitato perché i processi vengono continuamente riguardati e riorganizzati per ridurre vie inutili e un continuo investimento in nuove tecnologie è finalizzato anche alla tutela ambientale. L'emissione sul proprio perimetro è uguale a zero



perché tutti gli automezzi attaccano gli impianti di raffreddamento alla corrente elettrica e così non usano i motori a combustione.

18. Valutazione ambientale BAT e BREF

La valutazione ambientale in base alle BAT (Best Available Techniques) e BREF (Documento europeo di referenza per le tecnologie migliori del 2006) incluso „Linee guida per l'individuazione delle migliori tecniche disponibili del settore alimentare categoria IPPC 6.4 del 2008“ è stato fatto e risulta regolare in base alle richieste dei documenti.

Patrick Eppacher
patrick.eppacher@brimi.it
Qualitätsmanagement/Management qualità
Tel.: +39 0472 271315

Milchhof Brixen Gen. u. landw. Ges./
Centro Latte Bressanone Soc. Agr. Coop.
Brennerstraße 2/Via Brennero 2
I-39040 Vahrn/Varna
Mwst.-Nr./Part. IVA: 00099750218
Tel.: +39 0472 271300
Fax: +39 0472 271399
www.brimi.it

Vahrn, 07.04.2015

A blue ink signature is written over a blue rectangular stamp. The stamp contains the Brimi logo and contact information for Centro Latte Bressanone Soc. Agr. Coop. in Vahrn/Varna, including phone, fax, and website details.

Centro Latte Bressanone
Soc. Agr. Coop.
Via Brennero 2
I-39040 Vahrn/Varna
info@brimi.it

Tel. +39 0472 271300
Fax +39 0472 271399
Cod. Fisc. Part. IVA
00099750218
www.brimi.it