

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-5832 del 16/12/2019
Oggetto	A.I.A. - D.Lgs n. 152/06 e s.m.i., Parte II, Titolo III bis - Racof S.r.l. - Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione Dirigenziale n. 2663 del 16/12/2015 e s.m.i. - Aggiornamento dell'autorizzazione per modifica non sostanziale (nuovo magazzino)
Proposta	n. PDET-AMB-2019-6018 del 13/12/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno sedici DICEMBRE 2019 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

IL RESPONSABILE

VISTI:

- l'incarico dirigenziale di Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG n. 106/2018;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest n. 871/2019;

RICHIAMATI:

- il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare la Parte Seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)";
- in particolare gli articoli n. 6, comma 12, e gli articoli: 29-bis "Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili", n.29-ter "domanda di a.i.a.", 29-sexies "Autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 29-nonies "Modifica degli impianti o variazione del gestore dell'autorizzazione integrata ambientale", comma 1, che disciplina le procedure e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con "AIA") e delle sue modifiche;
- il D.Lgs. 46/2014 e le modifiche da questo introdotte al Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., su recepimento della Direttiva 2010/75/UE (I.E.D.);
- la L. 241/1990 e s.m.i. relativa alle norme che regolano il procedimento amministrativo;
- il D.Lgs. 183/2017 che ha apportato modifiche al Testo Unico Ambientale di cui al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

VISTE:

- la Legge Regionale n. 21/2004 del 11 Ottobre 2004, come modificata dalla L.R. n.9/2015 che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della legge 7 aprile 2014, n.56 attribuisce la competenza alle funzioni amministrative in materia di AIA alla Provincia territorialmente interessata;
- la successiva Legge Regionale 30 luglio 2015 n.13 in base alla quale le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente sono state assegnate all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma operativa dal 1° gennaio 2016;

RICHIAMATI ALTRESÌ:

- il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'A.I.A.;

- la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- la DGR n.497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e i procedimenti AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";
- la DGR n.855/2018 relativa alla procedura di verifica ambientale preliminare per verificare l'eventuale assoggettabilità a screening delle modifiche soggette ad AIA ;
- la DGR n.115 del 11 aprile 2017 con cui l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020);
- la delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il "Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria";
- la Variante al PTCP relativa all'approfondimento in materia di Tutela delle Acque approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 118 del 22/12/2008;

ASSUNTO CHE:

- l'installazione IPPC Racof Srl sita in comune di Traversetolo (PR) è autorizzata con provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciato dalla Provincia di Parma con Determinazione n. 2663 del 16/12/2015, per svolgere l'attività di produzione di mangimi animali rientrante nella categoria AIA 6.4 lettera b punto 3 dell'Al. VIII alla parte II del D.Lgs.152/06 e smi "Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, di materie prime vegetali e animali, sia trasformate in precedenza sia non trasformate, destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi" superiore alla soglia di 75 t/giorno di massima capacità produttiva (considerata una %le di materia prima animale presente nel prodotto finito superiore a 10);
- l'atto di A.I.A. di cui al punto precedente è stato successivamente aggiornato con le Determinazioni Arpae SAC di Parma n. DET-AMB-2019-2371 del 17/05/2019 e n. DET-AMB-2019-4068 del 04/09/2019;

VISTA la comunicazione di modifica non sostanziale dell'A.I.A. presentata dalla Ditta Racof srl e trasmessa dal SUAP dell'Unione Pedemontana Parmense con nota prot. N° 7607 del 06/05/19 (acquisita da Arpae SAC Parma con prot. PG/2019/71152 del 06/05/2019), nell'ambito del Procedimento Unico ai sensi dell'art. 53 della L.R. 24/17, unitamente all'istanza rivolta alla Regione Emilia-Romagna per l'avvio della verifica di assoggettabilità alla VIA (screening), relativamente al progetto finalizzato all'implementazione della logistica (magazzino) presso lo stabilimento Racof srl/Mister Pet S.p.A. localizzato in Strada Pedemontana n.35 nel comune di Traversetolo (PR). Il progetto prevede in particolare l'attuazione, ai sensi dell'art. 53 della L.R. 24/2017, di una porzione di ampliamento dello stabilimento produttivo da intestarsi a Mister Pet S.p.A., con la realizzazione di un nuovo edificio, "magazzino", per lo stoccaggio di prodotti confezionati. L'intervento non comporterà l'installazione di linee produttive e/o impianti accessori e non determinerà alcun incremento della capacità produttiva;

ACQUISITA la Determinazione del Dirigente N. 22736 del 09/12/2019 ad oggetto "*LR 4/2018, Art.11:Provvedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al "Progetto finalizzato all'implementazione della logistica (magazzino) presso lo stabilimento Racof srl/Mister Pet S.p.A. localizzato in Strada Pedemontana n.35 nel comune di Traversetolo (PR)" proposto dalla società Racof Srl*", con la quale la Regione Emilia-Romagna ha concluso la procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) escludendo, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della Legge Regionale 20 aprile 2018, n. 4 e dell'art. 19, comma 8, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il progetto dalla ulteriore procedura di V.I.A., a condizione che vengano rispettate le prescrizioni indicate nel medesimo provvedimento;

ACQUISITA ALTRESI' la relazione tecnica emessa da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma con nota prot. n. PG/2019/191391 del 13/12/2019, allegata al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale e alla quale si rimanda in particolare per l'aggiornamento dell'Allegato I dell'AIA vigente ai capitoli A.2 "Informazioni sull'impianto", C.1.1. "Inquadramento ambientale e territoriale" e C.1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico";

CONSIDERATA la modifica come non sostanziale ai fini dell'AIA,

tutto ciò visto, premesso e considerato,

DETERMINA

1. **di AGGIORNARE**, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis e a seguito dell'emissione dell'atto della Regione Emilia-Romagna N. 22736 del 09/12/2019 sulla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) richiamato in premessa, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale** (Det. n. 2663 del 16/12/2015 e s.m.i.) in capo alla società Racof Srl per l'installazione sita in Loc. Mamiano in Comune di Traversetolo in cui si svolge l'attività IPPC classificata come categoria 6.4 lettera b punto 3 dell'All. VIII, parte II del D. Lgs.152/06 e s.m.i., **ai capitoli A.2 "Informazioni sull'impianto", C.1.1. "Inquadramento ambientale e territoriale" e C.1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico"**, come dettagliato nell'allegato della relazione tecnica emessa da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma con nota prot. n. PG/2019/191391 del 13/12/2019 e allegata al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale;
2. DI STABILIRE CHE venga lasciata invariata ogni altra parte della Determinazione n. 2663 del 16/12/2015 e s.m.i.;
3. DI INVIARE copia della presente Determinazione al SUAP Unione Pedemontana Parmense per i seguiti di propria competenza, al Comune di Traversetolo, ad Arpae - Area Prevenzione Ambientale Ovest, sede di Parma e ad AUSL S.I.P. e S.P.S.A.L. - Distretto Sud-Est;
4. DI PUBBLICARE il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC-AIA della Regione Emilia-Romagna;
5. DI INFORMARE CHE:
 - Arpae SAC Parma, ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
 - contro il presente provvedimento è possibile ricorrere entro 60 giorni dalla ricezione dello stesso o presentare ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni dalla ricezione dello stesso;
 - l'Ente facente funzioni di Autorità Competente per la Regione Emilia Romagna per questo procedimento amministrativo di AIA è Arpae SAC di Parma;
 - il Responsabile di questo procedimento, è la dott.ssa Beatrice Anelli di Arpae - Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
 - è possibile esercitare il diritto di accesso agli atti della procedura di cui all'oggetto, ai sensi della Legge n. 241 del 7/08/1990 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e l'Ufficio presso il quale è possibile prendere visione degli atti è la sede di Arpae SAC di Parma, P.le della Pace, 1 – 43121 Parma.

Allegato:

- *relazione tecnica Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest prot. n. PG/2019/191391 del 13/12/2019.*

Pratica SINADOC n° 35014/2018

Il Responsabile del Servizio
Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Paolo Maroli
(*documento firmato digitalmente*)



Sinadoc 18432/2019

Arpae di Parma

Servizio Autorizzazioni e Concessioni

Oggetto: A.I.A. - D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte II e L.R. n. 21/04 mod. da L.R. 9/15
Ditta Racof S.r.l. e Mister Pet S.p.A. site in Strada Pedemontana n. 35 in località Mamiano nel comune di Traversetolo (PR)
Relazione tecnica Modifica non sostanziale.

Considerata l'istanza di verifica di assoggettabilità a VIA, all'interno del procedimento unico avviato ai sensi dell'art. 53 della L.R. 24/2017, presentata da Mister Pet S.p.A. congiuntamente a Racof S.r.l., presso SUAP Unione Pedemontana Parmense del Comune di Traversetolo (PR) prot n. 7308 del 27/04/2019, finalizzata all'ampliamento di una porzione di stabilimento da intestarsi a Mister Pet S.p.A.,

Considerata la successiva richiesta di sospensione del procedimento inviata al SUAP in data 22/03/2019 da parte dei richiedenti nonché la documentazione trasmessa al SUAP in data 26/04/2019 come integrazione volontaria per la ripresa del procedimento.

Tenuto conto

- di quanto riportato nella documentazione a corredo dell'istanza presentata,
- di quanto riportato nei Verbali delle Conferenze dei Servizi tenutesi nei giorni 06/06/2019, 27/07/2019, 14/10/2019 e 18/11/2019,
- della documentazione integrativa fornita a seguito di quanto richiesto nel corso della CdS del 14/10/2019;
- di quanto dichiarato dall'azienda

Preso atto che:

- la modifica riguarda la realizzazione di un nuovo edificio, "magazzino", per lo stoccaggio di prodotti confezionati a marchio Mister Pet;
- l'intervento non comporta l'installazione di nuove linee produttive;
- la capacità produttiva della Ditta non subirà alcuna variazione rispetto a quanto autorizzato con A.I.A. rilasciata con Determinazione Dirigenziale n. 2263/2015 del 16/12/2015 e successivamente aggiornata con DET-AMB-2019-2371 del 17/05/2019 e DET-AMB-2019-4068 del 04/09/2019;
- il nuovo ampliamento produttivo, trattandosi di locali in prevalenza adibiti ad uso magazzino, non determina necessità di incrementare il fabbisogno idrico ad uso industriale/di processo;

- la rete di acque bianche afferisce, a valle di una vasca di laminazione progettata per garantire un massimo volume d'invaso di 2.110 mc e volume utile di invaso di 1.500 mc, all'esistente ed autorizzato scarico S2.
- la quota di acque meteoriche scaricate in aggiunta alle esistenti è valutata sulla base della superficie impermeabile realizzata in ampliamento, pari a 24.670 mq e si quantifica in circa 17.800 mc/anno considerando una piovosità di 800 mm/a.
- gli scarichi civili prodotti dai servizi igienici saranno invece allacciati alla rete interna dei reflui afferendo all'esistente impianto di depurazione e scaricando, a valle dello stesso, nel punto S1 nel Torrente Parma. Il contributo quali-quantitativo dei reflui civili prodotti dall'ampliamento saranno tali da essere trattati dall'esistente impianto, già adeguatamente dimensionato e non determinerà variazioni sullo scarico finale.

Fermo restando tutto quanto presente nell'Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione Dirigenziale n. 2663/2015 del 16/12/2015 e successivi aggiornamenti, nulla osta a quanto richiesto e si trasmettono i capitoli: **A.2** Informazioni sull'impianto, **C.1.1.** Inquadramento ambientale e territoriale, **C.1.2** Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico; opportunamente modificati.

Le modifiche sono riportate in corsivo.

Distinti saluti.

Tecnico
Michela Bianchi

Responsabile Distretto di Parma
Sara Reverberi

(Documento firmato digitalmente ai sensi vigente normativa)

A.1 Informazioni sull'impianto

Denominazione: RACOF Srl
Sede impianto: Strada Pedemontana 35,
Comune: Traversetolo
Località: Mamiano
Provincia: Parma

Coordinate UTM 32: X = 605151
Y = 4947383

Gestore impianto: Giuseppe Gambarelli
Luogo e data di nascita: Casina (RE) – 10.07.1956
Residenza (per la funzione): Strada Pedemontana 35 – località Mamiano di Traversetolo (PR)

Trattasi di impianto di produzione di prodotti per l'alimentazione degli animali da compagnia in cui viene svolta un'attività IPPC classificata come "6.4.b.3 Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi".

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal Decreto Ministeriale 105/15.

Lo stabilimento è situato nel comune di Traversetolo.

Il complesso produttivo è situato nel comune di Traversetolo, in località Mamiano (PR), in un'area industriale ubicata in fregio alla strada Pedemontana (direzione Nord) ed adiacente al corso del torrente Parma (direzione Ovest); verso Est l'insediamento confina con edifici industriali, verso Sud con area agricola.

Nel complesso è presente anche un'attività accessoria tecnicamente connessa a quella di Racof S.r.l. esercitata dalla Soc. Mister Pet S.p.A.; quest'ultima produce pet food e barrette per cani e gatti, utilizzando carne trasformata da Racof s.r.l.. Poiché le 2 attività presenti sono tecnicamente interconnesse tra loro, anche per ragioni di igiene degli alimenti prodotti, esse verranno trattate come se rappresentassero un unico complesso industriale. Mister Pet ha delegato la funzione di gestore IPPC a Racof s.r.l..

Lo stabilimento Racof S.r.l. (intestataria IPPC) occupa attualmente una superficie coperta pari a circa 5.150 m² mentre Mister Pet S.p.A. occupa una superficie coperta pari a 2.550 m². Complessivamente il sito industriale Racof S.r.l./Mister Pet S.p.A. occupa una superficie totale pari a circa 20.000 m² (superfici coperte e cortilizie) a cui si aggiungerà una superficie di circa 11.500 m² per la realizzazione di un edificio adibito a magazzino di altezza variabile tra i 6 ed i 23 metri. In copertura a tale edificio sarà realizzato un impianto fotovoltaico da 241, 56 kW di potenza installata.

L'inizio attività dell'impianto nell'attuale sede risale al 2000.

La lavorazione avviene per 6 gg alla settimana 24 ore al giorno.

Lo stabilimento è in possesso di certificazione ISO 9001:2008 rilasciata da CsQA in data 15 gennaio 2015, certificato n. 16842.

C.1.1 Inquadramento ambientale e territoriale.

Il complesso produttivo è situato in Comune di Traversetolo in località Mamiano (PR), in un'area industriale ubicata in fregio alla strada Pedemontana direzione Nord) ed adiacente al corso del torrente Parma (direzione Ovest); verso Est l'insediamento confina con edifici industriali, verso Sud con area agricola.

L'area:

- è classificata come unità di paesaggio dell'alta pianura di Parma.
- secondo il PSC variante Croce Azzurra 2012 del Comune di Traversetolo, sorge in zona classificata "Ambiti consolidati specializzati produttivi di rilievo comunale – APC art 8.1"
- La tavola C1 del PTCP (Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale) mostra che la ditta in parola viene a trovarsi in zona di tutela ambientale ed idraulica dei corsi d'acqua (torrente Parma), regolamentata dall' art.12; essa è interna alla zona di deflusso di ambito A2 ed esterna al fascia C, che delimita la zona di piena catastrofica.
- Per quanto riguarda la tutela delle acque, la Tavola 6E (approfondimento in materia di tutela delle acque rischio PTCP 2008) indica che l'area in oggetto, ubicata in sponda destra del Torrente Parma, viene a trovarsi nelle immediate vicinanze di una zona di ricarica diretta degli acquiferi (A,B,C), pur non essendo coinvolta;
- L'area è caratterizzata da vulnerabilità degli acquiferi;
- ricade nel bacino del Torrente Parma;
- non risulta a morfologia depressa o a lento drenaggio;
- presenta fenomeni di subsidenza di poco superiore al cm/anno.

Le maggiori infrastrutture esistenti nella zona sono costituite da:

- corsi d'acqua (torrente Parma);
- strade intorno allo stabilimento (strada Pedemontana).

Lo stabilimento:

- è ubicato all'interno di zona antropizzata, con importante flora spontanea presente solo nell'alveo del torrente Parma;
- è localizzato in un Comune che rientra in una zona classificata come a pericolosità sismica bassa e che può essere soggetta a scuotimenti modesti (grado 3 in una scala da 1 a 4);
- ricade nella zona denominata "alta pianura di Parma" sec. la carta "unità di paesaggio" del PTCP;

La tavola C5.a2 variante Parziale PTCP 2007 – rete Natura 2000 evidenzia che a circa 3 Km di distanza dalla zona industriale in parola è presente l'area SIC IT4020023 Barboj di Rivalta, su cui l'attività industriale si ritiene non generi incidenza.

Dall'esame della tavola C1 del P.T.P.C si evince che l'area in esame non è gravata da vincoli archeologici.

Attualmente non si è a conoscenza di:

- nessuna disarmonia dell'insediamento con i piani di sviluppo della zona;
- patologie e/o stati di sofferenza della vegetazione indotti dall'azienda;
- patologie e/o stati di sofferenza della fauna indotti dall'azienda;

Dall'analisi della situazione meteorologica del sito emerge che:

- i venti sono deboli, quelli che spirano a meno di 4 m/s sono il 86% e con una provenienza principale SW e SSW;
- l'intervallo di temperatura più frequente è quello tra i 10 ed i 20°C;

Il piano di zonizzazione acustica comunale (ZAC) adottato inserisce l'area industriale Racof in classe V; le aree circostanti sono inserite in classe III.

Lo stabilimento è sito nel Comune di Traversetolo che, nell'ambito del Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria adottato con atto n. 46 del 26 maggio 2006 dalla Provincia di Parma, appartiene alla zona A, dove c'è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme;

L'inquinamento atmosferico che può essere evidenziato localmente potrebbe originarsi o dal traffico stradale sulle arterie varie che interessano la zona o dalle emissioni della ditta.

L'area in cui sorgerà il magazzino destinato allo stoccaggio dei prodotti a marchio Mister Pet si colloca in sponda destra idraulica del torrente Parma.

Come risultanza delle valutazioni del procedimento di VIA, prendendo atto delle compensazioni proposte dalla Ditta si prescrive:

- formazione di un'area verde, con funzione di filtro, tra le aree permeabili e l'attuale superficie forestale (bosco maturo);

- implementazione della superficie forestale nella zona a verde presente sul fronte ovest dell'area di progetto;

- formazione di una zona umida all'interno dell'area "depressa" con funzione di laminazione.

Una porzione dell'area, alla quota più bassa, sarà resa impermeabile. Tale impermeabilità dovrà essere garantita con terreno argilloso o tessuti specifici.

- all'interno dell'area di laminazione verranno messe a dimora alcune piante al fine di potenziare il bosco naturale già presente.

C 1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

Trattasi di impianto di produzione di prodotti per l'alimentazione degli animali da compagnia in cui viene svolta un'attività IPPC classificata come "6.4.b.3 Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi".

Attualmente la capacità produttiva massima annuale dell'impianto è pari a circa 29000 t/anno.

Il ciclo produttivo è articolato in una serie di operazioni e attività che vengono svolte in maniera consecutiva nel modo seguente:

L'attività produttiva di RACOF s.r.l. si articola nei seguenti processi:

1. Selezione, preparazione e surgelazione delle materie prime carnee
2. Produzione petfood e snack per cani e gatti a marchio Mister PET
3. Trattamento di idrolisi delle proteine

Selezione, preparazione e surgelazione delle materie prime carnee

Questo processo produttivo si articola a sua volta in 4 possibili sotto processi in funzione dei 4 gruppi di semilavorati omogenei per materie prime utilizzate.

Le 4 linee di lavorazione verranno descritte singolarmente.

Linea prodotti 1: Frattaglie di specie bovina, suina, avicola, cunicola, ittica congelate.

Le materie sono consegnate e ritirate con automezzi adeguati; nella fase di consegna viene attuato un controllo di vari parametri, tra cui la temperatura al core del contenitore (bins), da cui si evince l' idoneità ad essere lavorata della materia prima. Il rispetto dei tempi di consegna da parte dei fornitori, nei giorni ed orari prestabiliti, è elemento indispensabile per permettere un controllo adeguato del processo produttivo.

Autorizzato lo scarico, l'addetto controlla che esso sia attuato secondo modalità corrette.

Le materie prime fresche sono stoccate in cella fresco $T < 6^{\circ}\text{C}$, applicando il criterio FIFO; dopo il prelievo dalla cella fresco, le frattaglie vengono trasferite in Sala Preparazione; un robot "girabins" provvede ad alimentare la linea di lavorazione, evitando il contatto con l'operatore; attraverso una vasca di raccolta ed un sistema di trasporto (coclea e nastro) le MP arrivano al metal detector, l'eliminazione di eventuali corpi estranei metallici.

Superato il controllo al metal detector, mediante un nastro trasportatore in teflon, con ai lati tavoli per le frattaglie inidonee scartate, viene eseguita un'ulteriore selezione;

successivamente con un sistema a coclea e pompa a lobi vengono inviate ad un mixer di omogeneizzazione opp. ad sistema a vuoto (vacuum).

La destinazione viene scelta in funzione del peso specifico delle stesse; se sono a peso specifico basso e quindi aspirabili vengono inviate al vacuum, in caso contrario al mixer.

Dopo la fase di omogeneizzazione (mixer o vacuum) le frattaglie raggiungono le plate freezer (forme surgelanti) delle 2 linee di produzione sostanzialmente simili. Le plate freezer formano delle piastre surgelate a -18°C ; in seguito esse sono pallettizzate, confezionate, etichettate, stoccate in celle a temperatura controllata e spedite.

Linea prodotti 2: Frattaglie di specie bovina, suina, avicola, cunicola, ittica dimensionate con macinazione e congelate

Dal ricevimento al controllo con il metal detector il processo è identico a quello della linea prodotti 1; superato il controllo al metal detector e visivo del capo reparto le frattaglie vengono inviate in un tritacarne per la macinazione; successivamente con un sistema a coclea e pompa a lobi vengono inviate ad un mixer di omogeneizzazione ad un silos, che a sua volta alimenta un micro cutter per la riduzione della pezzatura a $\Phi < 4\text{ mm}$; sempre tramite pompa il macinato viene inviato al mixer di omogeneizzazione; durante questo trasferimento un metal detector toroidale, posto attorno alla tubazione, controlla che non siano presenti pezzi metallici, provenienti dal tritacarne.

Le fasi successive (dalla congelazione alla spedizione sono uguali a quelle della linea prodotti 1).

Linea prodotti 3: Carcasse avicole dimensionate mediante macinazione con tritacarne

Dal ricevimento al dimensionamento mediante tritacarne il processo è identico a quello della linea prodotti 2; successivamente viene inviata al bilico refrigerato ($T \sim 2^{\circ}\text{C}$) mediante un sistema di trasferimento con pompa a lobi e tubazione; sulla tubazione è montato un metal detector; a riempimento del bilico refrigerato avvenuto la tubazione viene pulita con un raschiatore (maialino) spinto ad aria compressa. Il bilico riempito viene inviato al cliente entro un tempo max di 48 ore;

Linea prodotti 4: Orecchie suine e nervetti bovini essiccati

Le materie prime sono consegnate e stoccate in cella fresco ($t < 6^{\circ}\text{C}$) come descritto in linea prodotti 1; successivamente il prodotto viene collocato su carrelli, dopo aver verificato che le orecchie siano a taglio flap e prive di peli e i nervi privi di grasso.

I carrelli vengono inseriti nell'essiccatoio e si avvia il ciclo di essiccazione; esso si articola nel seguente modo:

PERIODO	TEMPERATURA	RESISTENZE	ARIA
0 – 6 h	Ambiente	Nessuna	Rinnovo
7 – 30 h	56°C	3kW + 12kW	Rinnovo
31 – 54 h	75°C	3kW + 12kW + 13kW	Ricircolo
55 – 72 h	95°C	3kW + 12kW + 13kW	Ricircolo

Alla temperatura di 95°C il prodotto deve rimanere almeno 15 min per distruggere i batteri termofili

Produzione petfood e snack per cani e gatti a marchio Mister PET

All'arrivo dei macro componenti alla rinfusa, prevalentemente cereali, si verifica che contengano la merce effettivamente ordinata e si procede alla pesatura della stessa; i macro componenti vengono scaricati nella buca di ricevimento merci per caduta o meccanicamente; successivamente vengono trasferiti nei vari silos esterni.

I medio componenti in big bag vengono stoccati all'interno del reparto miscelazione e successivamente trasferiti nei silos interni, tramite sistemi di trasporto meccanici interamente chiusi.

I micro componenti, prevalentemente mix vitaminici e, coadiuvanti alimentari e sale, arrivano in sacchi pallettizzati; vengono stoccati nel reparto miscelazione e successivamente svuotati nelle tramogge di alimentazione e dosaggio poste sopra il miscelatore.

In base alla formulazione del prodotto, i componenti vengono richiamati dalle bilance, trasportati all'interno del miscelatore tramite un impianto di trasporto meccanico totalmente sigillato.

I componenti vengono miscelati per alcuni secondi successivamente trasportati nell'impianto di macinazione.

Una volta micronizzato attraverso un mulino a martelli, il prodotto viene estratto pneumaticamente; attraverso un ciclone/filtro esso viene separato dall'aria e trasportato con elevatore a tazze ad un silos di deposito intermedio, che funge da alimentatore dell'impianto di estrusione/cottura.

Questo impianto inizia con un condizionatore attraverso il quale transita la miscela micronizzata; in esso è possibile aggiungere carne (proveniente dal micro cutter processo lavorazione carne) e liquidi tramite una pompa.

La cottura avviene all'interno dell'estrusore; il prodotto subisce una prima cottura (circa 90°C per 3 minuti) ed una finale (circa 140°C per qualche secondo), sfruttando la temperatura generata dal movimento delle viti e l'elevata pressione presente all'interno (>40 Bar).

Il prodotto a questo punto passa attraverso il dryer, dove rimane per ~ 18 minuti a temperatura >120°C per il raggiungimento dell'umidità adeguata; viene poi setacciato e ricoperto dall'appetibilizzante (olio di mais e grasso); viene poi convogliato verso il raffreddatore, che abbassa la temperatura tra i 30 e i 37°C.

Il prodotto finito viene trasportato meccanicamente nei silos di stoccaggio.

A seconda degli ordini il prodotto viene trasportato nelle differenti macchine confezionatrici automatiche, tramite un nastro. Il prodotto confezionato viene pallettizzato su bancali e viene stoccato in un magazzino semiautomatico.

Idrolisi delle proteine

Il processo ha come obiettivo l'ottenimento di tre frazioni (proteine, grassi e ceneri) a partire da materie prime costituite da scarti della lavorazione animale (avicola, suina, bovina).

Tali materie prime dopo essere state macinate nella sala lavorazione, vengono trasferite, attraverso una pompa, in un reattore; in esso vengono miscelate con acqua dei vapori condensati nel processo

(eccezionalmente con acqua di pozzo), riscaldate tramite vapore fino alla temperatura di circa 60°C e sottoposte ad un trattamento enzimatico, per una durata da definirsi (circa 60 minuti), previa correzione del pH.

Terminata la reazione di digestione, la soluzione presente nel reattore viene dapprima riscaldata tramite uno scambiatore di calore fino al raggiungimento di una temperatura compresa tra 80 e 100 °C, e successivamente viene separata attraverso l'utilizzo di un vibrovaglio, che permette di ottenere una frazione solida e una liquida;

la frazione solida (ceneri) costituisce una frazione di scarto che verrà riciclata nella produzione Racof, mentre la frazione liquida viene ulteriormente sottoposta a separazione tramite una centrifuga, dalla quale si ottiene una frazione lipidica, che viene stoccata in apposito serbatoio e utilizzata per "grassare" il petfood, e una proteica. Tutto il processo di separazione ha una durata di circa 120 minuti.

La frazione proteica viene infine indirizzata in un impianto di concentrazione sottovuoto al fine di raggiungere la concentrazione desiderata (compresa tra 50 e 64° Brix). La fase di concentrazione avrà una durata inferiore a 180 minuti.

Il brodo proteico concentrato così ottenuto viene stoccato ed utilizzato anch'esso come ingrediente nel petfood.

I vapori prodotti nell'impianto di concentrazione vengono condensati tramite un condensatore a superficie e raccolti, insieme a tutte le condense acide del processo, in un serbatoio di stoccaggio. Le condense raccolte vengono riutilizzate nel reattore in luogo dell'acqua di pozzo.

Il condensatore a superficie utilizza acqua di raffreddamento, riciclata su una specifica torre evaporativa; eventuali reintegri avvengono con acqua di pozzo previo addolcimento.

Tutto l'impianto è a circuito chiuso e lavora in depressione.

Le uniche emissioni sono dovute alle acque di lavaggio macchinari ed attrezzature, che viene inviata al depuratore esistente.

Magazzino

L'edificio, posto in area sud-ovest rispetto agli edifici presenti nel sito produttivo, fungerà da magazzino per i prodotti confezionati a marchio Mister Pet.



Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Servizio Territoriale di Parma - Area Prevenzione Ambientale Ovest
via Spalato2 | Cap | tel +39 0521/976111 | fax +39 0521/976112 | **PEC** aoopr@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.