



Avi. Coop Società Cooperativa Agricola

SEDE LEGALE E STABILIMENTO:

S.P. 4 del Bidente – 47018 Santa Sofia (FC)

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

STATO FUTURO

Allegata allo studio preliminare ambientale

AVI.COOP
Società Cooperativa Agricola
Via del Rio, 336
47522 San Vittore di Cesena (FC)
C.F./P. Iva 01247140401

Sigla emiss.	Stato emissione	Provenienza	Reparto-posizione	Portata (Nm³/h)	Durata (h/gg)	Frequenza nelle 24 h (n)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa dell'inquinante (g/h)	Altezza emissione (m)	Tipo impianto di abbattimento	Note
E1	esistente e invariata	Caldaia Produzione Acqua Calda 2.347 KW	Centrale termica Stab. A	5.716	12	variabile	ossidi di azoto (come NO ₂)	< 350	< 2000,6	8	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per polveri e ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E2	esistente e invariata	Caldaia Produzione Acqua Calda 2.035 KW	Centrale termica Stab. A	5.084	in scorta a E1	variabile	ossidi di azoto (come NO ₂)	< 350	< 1779,4	8	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per polveri e ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E3	eliminata											
E4	esistente e invariata	Caldaia Produzione Aria Calda 65 KW	Reparto Asciugatura e deposito casse	131	12	variabile	ossidi di azoto (come NO ₂)	< 350	< 45,85	6	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per polveri e ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E5	esistente e invariata	Caldaia produzione acqua Calda 23.30 KW	Punto Vendita-Negozio	tiraggio naturale	14	variabile	ossidi di azoto (come NO ₂)	< 350	//	4,5	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per polveri e ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E6-E9	eliminata											
E10	esistente e invariata	Caldaia produzione acqua calda 29 KW	Officina Stab. A	tiraggio naturale	16	variabile	ossidi di azoto (come NO ₂)	< 350	//	3	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per polveri e ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E11												
E12	esistente e invariata	Impastatrice	Reparto Impasti	2.500	5	variabile	//	//	//	11	//	//
E13	esistente e invariata	Friggitrice	Reparto Cottura panati	4.000	19,5	1	COT (carbonio organico totale) di cui: Aldeidi totali (esprese come formaldeide)	< 20 < 5	< 80 < 20	11	pre-filtro + filtro a carbone attivi	//
E14	esistente e invariata	Forno cottura affumicata e wurstel	Reparto cottura Wurstel	4.000	8	variabile	COT (carbonio organico totale) di cui: Aldeidi totali (esprese come formaldeide)	< 20 < 5	< 80 < 20	11	catalizzatore	//

Sigla emiss.	Stato emissione	Provenienza	Reparto-posizione	Portata (Nm³/h)	Durata (h/gg)	Frequenza nelle 24 h (n)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa dell'inquinante (g/h)	Altezza emissione (m)	Tipo impianto di abbattimento	Note
E15	esistente e invariata	Forno cottura affumicata e wurstel	Reparto cottura Wurstel	4.000	8	variabile	COT (carbonio organico totale) di cui: Aldeidi totali (esprese come formaldeide)	< 20 < 5	< 80 < 20	11	catalizzatore	//
E16-E30	eliminate											
E31-E35	esistente e invariata	Estrattore aria sala spennatura e bagnatura	Reparto Spennatura	9.000	16	variabile	//	//	//	6	//	//
E36-E41	esistente e invariata	Estrattore aria sala eviscerazione	Reparto Eviscerazione polli	9.000	16	variabile	//	//	//	6	//	//
E42	esistente e invariata	Unità trattamento aria sala taglio	Reparto Taglio polli	48.000	16	variabile	//	//	//	6	//	6
E43-E44	esistente e invariata	Estrattore aria sala lavacasse	Reparto Lava Casse	2.000	16	variabile	//	//	//	14	//	//
E45	esistente e invariata	Unità trattamento sala terzi lavorati	Reparto Elaborati Crudi	35.000	16	variabile	//	//	//	9	//	//
E46	esistente e invariata	Unità trattamento aria sala zangole e Baader	Reparto Zangole e Baader	21.000	16	variabile	//	//	//	9	//	//
E47	esistente e invariata	Estrattore aria sala dosaggio ingredienti	Sala dosaggio ingredienti	2.000	19,5	variabile	//	//	//	9	//	//
E48	esistente e invariata	Unità trattamento aria sala preparazione impasti	Reparto preparazione impasti	38.000	19,5	variabile	//	//	//	9	//	//
E49	esistente e invariata	Estrattore vapore tunnel cottura	Reparto cottura panati	6.000	19,5	variabile	//	//	//	9	//	//
E50	esistente e invariata	Estrattore aria ambiente sala cottura	Reparto cottura panati	25.000	19,5	variabile	//	//	//	9	//	//
E51	esistente e invariata	Unità trattamento aria sala confezionamento panati	Reparto confezionamento panati	28.000	19,5	variabile	//	//	//	9	//	//
E52	esistente e invariata	Unità trattamento aria sala confezionamento panati	Reparto confezionamento panati	22.000	19,5	variabile	//	//	//	12	//	//
E53-E56	eliminate											
E57-E58	esistente e invariata	Emissione vapore torri evaporative	Centrale frigo Stab.A	80.000	24	continuo	//	//	//	6	//	//
E59	esistente e invariata	Emissione vapore torri evaporative	Centrale frigo Stab. B	80.000	24	continuo	//	//	//	8	//	//
E60	eliminata											Sarà sostituita da E115
E61	esistente e invariata	Emissione vapore torri evaporative	Centrale frigo Cellone	80.000	24	continuo	//	//	//	12	//	//
E62	esistente e invariata	Estrattore aria compressori stabilimento B ex E4	Sala macchine Stab. B	22.000	24	continuo	//	//	//	2	//	//

Sigla emiss.	Stato emissione	Provenienza	Reparto-posizione	Portata (Nm³/h)	Durata (h/gg)	Frequenza nelle 24 h (n)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa dell'inquinante (g/h)	Altezza emissione (m)	Tipo impianto di abbattimento	Note
E63-E64	eliminate											
E65	eliminata											
E66												
E67	esistente e invariata	Estrattore cappa saldatrice	Officina Stab. A	3.400	0,16	variabile	//	//	//	3	//	//
E68	esistente e invariata	Estrattore aria centro elaborazione dati ex E8		1.250	24	1	//	//	//	9	//	//
E69	esistente e invariata	Estrattore aria servizi igienici	Spogliatoi Stab. B	6.800	21	variabile	//	//	//	9	//	//
E70												
E71	esistente e invariata	Forno cottura affumicata e wurstel	Reparto cottura Wurstel	4.000	8	variabile	COT (carbonio organico totale) di cui: Aldeidi totali (espresse come formaldeide)	< 20 < 5	< 80 < 20	11	catalizzatore	//
E72	esistente e invariata	Estrattore aria Fine linea sala taglio	Reparto sala taglio	10.000	16	variabile	//	//	//	6	//	//
E73	esistente e invariata	Emissione vapore torre evaporativa	Centrale frigo Stab. A	80.000	24	variabile	//	//	//	6	//	//
E74												
E75	esistente e invariata	Estrattore sala dosaggio ingredienti gluten free	Sala dosaggio ingredienti	6.000	19,5	variabile	//	//	//	9	prefiltro rete metallica, filtro G3	//
E76	esistente e invariata	Estrattore locale conf. Sottovuoto	Sala confezionamento sottovuoto	15.000	16	variabile	//	//	//	12	//	//
E77	esistente e invariata	Estrattore locale lavaggio peperoni	Locale lavaggio peperoni	30.000	16	variabile	//	//	//	12	//	//
E78	esistente e invariata	Estrattore locale III lavorati	Reparto Elaborati Crudi	35.000	16	variabile	//	//	//	12	//	//
E79	esistente e invariata	Emissione vapore torri evaporative	Centrale frigo Cellone	80.000	24	variabile	//	//	//	12	//	//
E80	esistente e invariata	Estrattore sala macchine cellone	Centrale frigo cellone	7.000	24	variabile	//	//	//	6	//	//
E81	esistente e invariata	Estrattore locale Wurstel	Locale cottura wurstel	5.000	8	variabile	//	//	//	9	//	//
E82	eliminata											sarà sostituita da E108
E83	esistente e invariata	Generatore di emergenza 680 KW	Officina Stab. A	//	emergenza	emergenza	polveri ossidi di azoto (come NO ₂) ossidi di zolfo (come SO ₂)	< 150 < 500 < 1700	// // //	7	Marmitta catalitica	valori limite riferiti al 3% di O ₂ valori limite riferiti al 3% di O ₂ valori limite riferiti al 3% di O ₂
E84	eliminata											

Sigla emiss.	Stato emissione	Provenienza	Reparto-posizione	Portata (Nm³/h)	Durata (h/gg)	Frequenza nelle 24 h (n)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa dell'inquinante (g/h)	Altezza emissione (m)	Tipo impianto di abbattimento	Note
E85	modifica non sostanziale	Estrattore aria Unità trattamento sala confezionamento I piano	Confezionamento P1 Stab. B	15.000	19,5	variabile	//	//	//	13	//	//
E86	ELIMINATA											
E87	ELIMINATA											
E88	esistente e invariata	Estrattore Aria locale pompe olio diatermico I piano	Centrale Termica Stab. B	6.000	24	continuo	//	//	//	13	//	//
E89	esistente e invariata	Estrattore Vapore Forno Flow cook Star	Linea cottura panati PT Stab. B	10.000	19,5	variabile	//	//	//	13	//	//
E90	esistente e invariata	Friggitrice	Linea cottura panati PT Stab. B	6.000	19,5	1	COT (carbonio organico totale) di cui: Aldeidi totali (esprese come formaldeide)	< 20 < 5	< 120 < 30	11	prefiltro rete metallica, prefiltrazione a 3 stadi (rete metallica G2, filtro G3, filtro a tasche F9), filtro a carbone attivo	//
E91	esistente e invariata	Estrattore UTA formatura	Linea cottura panati PT Stab. B	20.000	21	variabile	//	//	//	13	//	//
E92	modifica non sostanziale	Estrattore UTA Confezionamento - piano TERRA	Confezionamento PT Stab. B	15.000	19,5	variabile	//	//	//	13	//	//
E93	modifica non sostanziale	Estrattore CO2 impastatrice	Ambienti impasti PT Stab. B	2.500	5	variabile	//	//	//	13	//	spostamento
E94	nuova	Estrattore Sala Cottura Panati	Linea cottura panati PT Stab. B	10.000	19,5	variabile	//	//	//	13	//	//
E95	nuova	Condensatore torre evaporativa	Centrale frigo Stab. B	80.000	24	variabile	//	//	//	13	//	//
E96	modifica non sostanziale	Torre evaporativa impianto ad ammoniacca	Impianto Frigo Skid	80.000	24	continuo	//	//	//	13	//	spostamento
E97	esistente e invariata	Torrino estrattore emergenza Frigo Skid ad ammoniacca	Impianto Frigo Skid	6.000	24	continuo	//	//	//	6	//	//
E98	esistente e invariata	Caldaia produzione Vapore 4.600 KW	Nuova CT PT Stab. B	5.975	21	variabile	polveri ossidi di azoto (come NO ₂)	< 5 < 100	< 29,875 < 597,5	12	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale

Sigla emiss.	Stato emissione	Provenienza	Reparto-posizione	Portata (Nm³/h)	Durata (h/gg)	Frequenza nelle 24 h (n)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa dell'inquinante (g/h)	Altezza emissione (m)	Tipo impianto di abbattimento	Note
E99	esistente e invariata	Caldaia produzione Vapore 4.600 KW	Nuova CT PT Stab. B	5.975	in scorta a E98	variabile	polveri ossidi di azoto (come NO ₂)	< 5 < 100	< 29,875 < 597,5	12	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E100	esistente e invariata	Caldaia Produzione Acqua Calda 2.990 KW	Nuova CT PT Stab. B	3.600	12	variabile	polveri ossidi di azoto (come NO ₂)	< 5 < 100	< 18 < 360	12	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E101	esistente e invariata	Caldaia Produzione Acqua Calda 2.990 KW	Nuova CT PT Stab. B	3.600	in scorta a E100	variabile	polveri ossidi di azoto (come NO ₂)	< 5 < 100	< 18 < 360	12	//	valori limite riferiti al 3% di O ₂ ; i limiti per ossidi di zolfo si considerano rispettati in quanto il combustibile è gas naturale
E102	esistente e invariata	Cogeneratore Potenza 2671 KW	Nuovo Cogeneratore PT Stab. B	4.712	24	variabile	polveri ossidi di azoto (come NO ₂) monossido di carbonio (CO)	< 50 < 95 < 240	< 235,6 < 447,64 < 1130,88	12	//	valori limite riferiti al 15% di O ₂ valori limite riferiti al 15% di O ₂ valori limite riferiti al 15% di O ₂
E103	nuova	Estrattore CO2 impastatrice	Ambienti impasti PT Stab. B	2.500	5	variabile	//	//	//	13	//	//
E104	nuova	Estrattore UTA spogliatoi	Nuovi spogliatoi Stab. B		21	variabile	//	//	//		//	RICAMBIO ARIA AMBIENTE
E105	nuova	Estrattore bagni spogliatoi	Nuovi spogliatoi Stab. B		21	variabile	//	//	//		//	RICAMBIO ARIA AMBIENTE
E106	nuova	Generatore di emergenza 680 KW	Officina Stab. B	//	emergenza	emergenza	polveri	< 150	//	7	Marmitta catalitica	valori limite riferiti al 3% di O ₂
E107	nuova	Estrattore Vapore Forno Flow cook Star	Linea cottura panati PT Stab. B	10.000	19,5	variabile	//	//	//	13	//	
E108	nuova	Estrattore locale lava-bauletti	Sala lava marne	5000	8	variabile	//	//	//		//	
E109	nuova	Estrattore UTA sala impasti	Sala impasti Stab. B	20.000	19,5	variabile	//	//	//		//	ESTRATTORE ARIA LAVAGGIO
E110	nuova	Estrattore Vapore Forno Flow cook Star	Linea cottura panati PT Stab. B	10.000	19,5	variabile	//	//	//	13	//	//
E111	nuova	Friggitrice	Linea cottura panati PT Stab. B	6.000	6,5	1	COT (carbonio organico totale) di cui: Aldeidi totali (esprese come formaldeide)	< 20 < 5	< 120 < 30	11	prefiltro rete metallica, prefiltrazione a 3 stadi (rete metallica G2, filtro G3, filtro a tasche F9), filtro a carbone attivo	//

Sigla emiss.	Stato emissione	Provenienza	Reparto-posizione	Portata (Nm³/h)	Durata (h/gg)	Frequenza nelle 24 h (n)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa dell'inquinante (g/h)	Altezza emissione (m)	Tipo impianto di abbattimento	Note
E112	nuova	Estrattore CO2 impastatrice	Ambienti impasti PT Stab. B	2.500	5	variabile	//	//	//	13	//	//
E113	nuova	Torrino estrattore emergenza Frigo Skid ad ammoniac	Impianto Frigo Skid	6.000	24	continuo	//	//	//	6	//	//
E114	nuova	Condensatore Torre evaporativa impianto ad ammoniac	Impianto Frigo Skid	80.000	24	continuo	//	//	//	13	//	//
E115	nuova	Emissione vapore torri evaporative	Centrale frigo Stab. B	80.000	24	continuo	//	//	//	9	//	//
E116	nuova	Estrattore Vapore Forno Flow cook Star	Linea cottura panati PT Stab. B	10.000	19,5	variabile	//	//	//	13	//	//
E117	nuova	Generatore di corrente per impianto di emergenza anti-incendio	//	//	emergenza	emergenza	//	//	13	13	//	//