



Spett.li

Regione Emilia-Romagna
Area Valutazione Impatto ambientale e
Autorizzazioni
vispa@postacert.regione.emilia-romagna.it

ARPAE SAC Reggio Emilia
aoore@cert.arpa.emr.it

OGGETTO: Procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 4/2018 e dell'art. 19 del D.lgs. 152/2006, del progetto denominato **“installazione di n. 3 nuove linee produttive, per l'attività di produzione di premiscele, integratori e mangimi per l'alimentazione zootecnica,”**, presentato da **Methodo Chemicals S.r.l.** localizzato nel comune di **Novellara (RE)** - [Fasc. 1311/05/2025]

In riferimento alla procedura in oggetto, avviata con istanza protocollo PG.2025.0050025 del 20 gennaio 2025, con la presente lettera e relativa documentazione allegata si risponde alle richieste di integrazioni e chiarimenti pervenute in data 27/01/2025.

1. Si forniscono in allegato gli elenchi delle materie prime che verranno utilizzate nei cicli produttivi oggetto di modifica e le relative schede tecniche descrittive.
Le materie prime utilizzate nei cicli produttivi dell'impianto liquidi e dell'impianto ornitologia sono di nuova introduzione, mentre, le materie prime che potranno essere utilizzate nell'impianto vitaminici sono materie prime già in uso presso lo stabilimento.
2. La linea produttiva di prodotti per ornitologia sarà dedicata alla preparazione e produzione di mangimi ed integratori in polvere per l'ornitologia. Si tratterà di una produzione limitata pari a circa 65,00 t/anno.
L'impianto verrà installato all'interno del Fabbricato 3, in una porzione precedentemente adibita a magazzino. Il suddetto fabbricato sarà suddiviso in due parti separate e delimitate destinate una a magazzino e deposito e l'altra a zona produzione.
L'impianto sarà costituito da due miscelatori, da un'impastatrice, da un estrusore, da una cisterna per liquidi, da un mulino, da un essiccatore e da una postazione di insaccatura del prodotto finito.

Si descrive in seguito il processo produttivo della linea dedicata ai prodotti per ornitologia.



Ingresso materie prime

L'attività produttiva inizia con la ricezione delle materie prime. Dopo il controllo delle quantità, per mezzo di una pesa all'ingresso dell'azienda, gli automezzi vengono indirizzati nella zona di scarico.

Le materie prime vengono conferite in sacchi di diversa capacità, posti su bancali, e posizionati in appositi fabbricati destinati a magazzino e deposito; la loro movimentazione all'interno dello stabilimento avviene mediante carrelli elevatori elettrici. Le materie prime in forma liquida vengono stoccate in apposite cisterne poste su bancali.

Prelievo e pesatura delle materie prime

Si tratterà di un impianto utilizzato da un solo operatore, il quale provvederà in autonomia al prelievo, per mezzo di carrello elevatore, del quantitativo necessario di materie prime occorrenti presso uno dei magazzini aziendali ed al posizionamento delle stesse all'interno del fabbricato.

In base alle composizioni e alle ricette dei prodotti finiti, le materie prime verranno pesate/dosate manualmente dall'operatore prima di procedere al carico nella linea produttiva.

Carico materie prime nella linea produttiva

Le materie prime confezionate in sacchi interi o in big bags verranno caricate manualmente dall'operatore nell'apposita tramoggia di carico del miscelatore.

Una volta caricate le materie prime nel miscelatore l'operatore dà avvio alla miscelazione automatica e, a seconda delle ricette, alle successive fasi di estrusione ed essiccazione.

Lo scopo della miscelazione, che avviene in miscelatori chiusi ermeticamente e dotati di aspirazione, è ottenere un preparato omogeneo, e l'omogeneità si consegue quando ogni singolo componente è distribuito uniformemente nella totalità del prodotto.

A seconda delle diverse ricette, il prodotto miscelato può essere direttamente confezionato, oppure può essere sottoposto ai successivi processi di estrusione ed essiccazione.

L'estrusione è un processo termoplastico, dove il tenore d'acqua interno alla materia prima, trattata con vapore, causa l'espansione del prodotto conferendo una forma specifica tramite il passaggio attraverso un foro di piccole dimensioni (trafila). Il processo di estrusione avviene ad una temperatura tra i 60° C e i 90° C.

La successiva fase di essiccazione, che avviene in un apposito essiccatore, porta l'umidità del prodotto finito da circa il 25-30% a circa il 10-15%, al fine di ottenere un prodotto secco.



Si precisa che solamente una modesta quantità di prodotto viene sottoposta al processo di estrusione e di essiccazione.

Confezionamento

Completata le fasi di miscelazione, estrusione ed essiccazione il prodotto finito potrà essere confezionato in sacchi di carta da un operatore. Attraverso un piccolo dosatore verticale il prodotto finito potrà essere confezionato in barattoli di plastica o in scacchi di plastica/carta chiusi.

Stoccaggio prodotto finito

Il prodotto finito confezionato, posto su bacali in legno, verrà movimentato tramite l'utilizzo di carrelli elevatori elettrici e verrà stoccato in fabbricati adibiti a magazzino.

3. In riferimento al punto precedente, relativamente all'impianto "ornitologia" associato all'emissione convogliata E19, si evidenzia che, come indicato nello Studio Preliminare Ambientale, l'unico inquinante atteso è costituito dalle polveri.
Inoltre, non sono attese emissioni odorigene e molestie olfattive derivanti dall'impianto e dal ciclo produttivo ad esso associato.

4. L'attività svolta dalla ditta Methodo Chemicals srl è individuata tra le categorie Generali di impianti e attività aventi un potenziale impatto odorigeno, "*Mangimifici produzione di pet food*", di cui alla tabella 1 del Decreto Direttoriale n. 309 del 28/06/2023, che fornisce gli indirizzi per l'applicazione dell'articolo 272-bis del D.lgs. 152/2006 in materia di emissioni odorigene di impianti e attività.

La tabella 2, del Decreto Direttoriale n. 309 del 28/06/2023, individua alcune forme tipiche di procedura istruttoria applicabili a differenti situazioni, in funzione soprattutto della presenza di impianti e attività ricadenti nelle categorie generali della tabella 1.

Il processo produttivo della Methodo Chemicals Srl, pur essendo caratterizzato dalla presenza di diversi punti di emissione in atmosfera, rappresentati da camini autorizzati e sottoposti a campionamenti e analisi periodiche, non genera emissioni odorigene né all'interno né all'esterno del perimetro aziendale.

Come evidenziato nello Studio Preliminare Ambientale, per il progetto in esame non sono previste emissioni odorigene. Inoltre, allo stato attuale, nessuna fase del ciclo produttivo risulta essere fonte di emissioni di natura odorigena.

Come verificabile presso l'autorità competente, la ditta Methodo Chemicals Srl non ha mai ricevuto segnalazioni di disturbo olfattivo da parte di soggetti terzi, siano essi privati cittadini o enti pubblici.

Per quanto sopraesposto, lo stabilimento Methodo Chemicals e i cicli produttivi rientrano nella casistica evidenziata nella tabella 2 (ultima riga), riportata di seguito, del Decreto Direttoriale n. 309 del 28/06/2023:

- Stabilimento esistente;
- Per cui sia richiesto il rinnovo dell'AUA, e per il quale è in corso la procedura di screening di VIA;
- Che non contiene impianti o attività aventi impatto odorigeno;
- Che non ha avuto pregresse segnalazioni;
- Per la quale quindi non sono necessarie azioni.

Tabella 2

Oggetto della domanda di autorizzazione	Condizione necessaria		Approfondimento
Stabilimento NUOVO	Contenente impianti o attività aventi un potenziale impatto odorigeno		Procedura estesa o procedura semplificata di istruttoria autorizzativa.
	Non contenente impianti o attività aventi un potenziale impatto odorigeno		Nessuna azione necessaria
Oggetto della domanda di autorizzazione	Condizione necessaria	Ulteriore condizione	Approfondimento
Stabilimento ESISTENTE Rinnovo	Contenente impianti o attività aventi un potenziale impatto odorigeno	Modifiche peggiorative delle emissioni odorigene o presenza di pregresse segnalazioni	Procedura estesa o procedura semplificata di istruttoria autorizzativa.
		Nessuna modifica peggiorativa delle emissioni odorigene o assenza di pregresse segnalazioni	Relazione di ricognizione
	Non contenente impianti o attività aventi un potenziale impatto odorigeno	Modifiche peggiorative delle emissioni odorigene o presenza di pregresse segnalazioni	Procedura estesa o procedura semplificata di istruttoria autorizzativa.
Stabilimento ESISTENTE Rinnovo	Non contenente impianti o attività aventi un potenziale impatto odorigeno	Nessuna modifica peggiorativa delle emissioni odorigene o assenza di pregresse segnalazioni	Nessuna azione necessaria

5. L'incremento della capacità produttiva, conseguente al nuovo assetto dello stabilimento, è stimato intorno al 9%. Questa stima si basa sul totale dell'attuale produzione annua,

pari a circa 14.000 t/anno di prodotti in polvere, e sul previsto aumento di circa 65 t/anno per i prodotti destinati all'ornitologia e di circa 1.200 t/anno per i prodotti liquidi.

L'aumento della capacità produttiva è quindi determinato dall'incremento delle attività dell'impianto liquidi e dell'impianto ornitologia.

Non contribuisce invece a tale incremento l'impianto vitaminici, nel quale verrà trasferita una limitata parte della produzione attualmente svolta sulla linea principale situata nel fabbricato n. 2. Inoltre, l'impianto vitaminici avrà un utilizzo saltuario, stimato in circa un giorno al mese.

6. Si fornisce la planimetria generale dell'insediamento produttivo, nella quale sono individuate le aree destinate allo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e dei rifiuti prodotti.

La localizzazione delle aree di stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti, così come rappresentata nella planimetria, è indicativa e soggetta a variazioni in funzione della disponibilità di spazio all'interno dei diversi magazzini aziendali, inoltre non è escluso che materie prime e prodotti finiti siano stoccati nelle stesse aree proprio a seconda delle diverse disponibilità di spazio.

7. Le risorse idriche utilizzate, presso lo stabilimento in oggetto, provengono dal Sistema Idrico Integrato (acquedotto) gestito da IRETI spa. Il consumo annuo previsto sarà pari a circa 1.700 mc/anno. Nello specifico l'azienda ha attive n. 4 utenze, delle quali, n.3 per uso commerciale/artigianale, servite da un impianto di depurazione attivo, e n. 1 per uso antincendio.

Come indicato nello Studio Preliminare Ambientale, il consumo d'acqua è caratterizzato principalmente dall'uso igienico-sanitario (servizi alle persone) e da un limitato uso per scopi produttivi.

In relazione ai possibili impatti sulle acque superficiali e sotterranee, si evidenzia che gli scarichi idrici prodotti dall'azienda, che sono costituiti da acque meteoriche e acque reflue domestiche, afferiscono alla rete fognaria pubblica.

Si può ritenere che l'attività in esame non possa di fatto provocare alterazioni sulla qualità delle acque superficiali e sotterranee poiché non avvengono in nessun caso scarichi idrici in ambiente, ma solo in pubblica fognatura.

La pulizia degli impianti esistenti, così come dei nuovi impianti in progetto, avverrà tramite processo di pulizia a secco. Pertanto, non sono previsti eventuali reflui né da scaricare in pubblica fognatura né da smaltire. Le risultanze derivanti dai processi di pulizia a secco degli impianti vengono riemessi e riutilizzati all'interno dei diversi cicli produttivi.

8. Si fornisce la planimetria generale dell'insediamento produttivo con indicazione delle reti fognarie interaziendali, riguardanti le acque bianche e le acque nere;
9. L'attività svolta dallo stabilimento comporta il consumo di risorse energetiche quali energia elettrica e gasolio. Il fabbisogno energetico per la produzione è soddisfatto attraverso il consumo di energia elettrica, utilizzata per il funzionamento di impianti, macchinari e uffici, e di gasolio, impiegato per l'alimentazione dei mezzi aziendali. Il consumo annuo attuale di carburante (gasolio) è pari a circa 67.000 litri/anno e l'installazione di nuovi impianti produttivi non comporteranno un aumento di tale consumo. Il consumo annuo attuale di energia elettrica ammonta a circa 500 MWh/anno; con la realizzazione del progetto in esame, che comporta l'installazione di nuove n. 3 linee produttive e dei relativi sistemi di aspirazione e abbattimento delle polveri, il consumo di energia elettrica previsto ammonterà a circa 650 MWh/anno.

Si allega alla presente, la seguente documentazione:

- Conferimento procura speciale per la presentazione dell'istanza e per l'elezione del domicilio speciale per la ricezione di tutti gli atti, le comunicazioni e i provvedimenti inerenti al presente provvedimento (*Allegato0_procura.pdf*);
- Elenco e schede descrittive materie prime impianto liquidi (*MP IMPIANTO LIQUIDI.zip*);
- Elenco e schede descrittive materie prime impianto ornitologia (*MP IMPIANTO ORNITOLOGIA.zip*);
- Elenco e schede descrittive materie prime impianto vitaminici (*MP IMPIANTO VITAMINICI - PARTE 1 di 3.zip*, *MP IMPIANTO VITAMINICI - PARTE 2 di 3.zip*, *MP IMPIANTO VITAMINICI - PARTE 3 di 3.zip*);
- Planimetria con l'individuazione delle aree di stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e dei rifiuti prodotti (*03_Planimetria stoccaggio rifiuti e mp.pdf*);
- Planimetria fognature (*04_Planimetria fognature.pdf*).

Novellara (RE), li 17/02/2025

Firma Legale rappresentante Methodo Chemicals srl

Crema Valerio

(documento firmato digitalmente)



CREMA VALERIO
17.02.2025
08:56:14
GMT+00:00