

Comune TRAVERSETOLO 
Provincia PARMA 

Titolo del progetto PROGETTO NUOVA SEDE PRODUTTIVA MISTER PET SPA LOCALIZZATA IN STRADA PEDEMONTANA n. 35 COMUNE DI TRAVERSETOLO	
Anno: 2024	Livello di progettazione D
Numero elaborato Rel.03 Scala	Titolo elaborato VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PROVVEDIMENTO AUTORIZZATIVO UNICO REGIONALE Verifica di sussistenza D.M. 272/14
	Nome file Verifica di sussistenza – Rif. D.M. 272/14

04	Gennaio 2024	Emissione	Michelangelo Petillo	Michelangelo Petillo
Revisione	Data	Descrizione	Redatto	Approvato

	
---	--

INDICE

1	PREMESSA	3
1.1	APPROCCIO METODOLOGICO DI VERIFICA DI SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO	3
1.2	LINEE GUIDA PER LA REDAZIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	5
2	INTRODUZIONE	6
2.1	DESCRIZIONE DEI PROCESSI.....	6
2.2	METODOLOGIA DI LAVORO	8
2.2.1	FASE 1 – Identificazione delle sostanze/miscele pericolose.....	8
2.2.2	FASE 2 – Quantitativi.....	10
2.2.3	FASE 3 – Valutazione della possibilità di contaminazione.....	11
3	EFFETTUAZIONE DELLA FASE DI VERIFICA	13
3.1	FASE 1: INDIVIDUAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE.....	13
3.2	FASE 2: SELEZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI.....	13
3.2.1	Quantitativi.....	13
4	CONCLUSIONI.....	19

1 PREMESSA

La presente relazione tecnica ha per obiettivo la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento secondo il D.M. 272/14.

Il presente elaborato inquadra il progetto di aumento della capacità produttiva pari a 60.000 Tn/anno da sviluppare all'interno del nuovo opificio industriale autorizzato con procedura art.53 nel 2019 per la società Mister Pet SPA (sito in Strada Pedemontana n. 35 nel Comune di Traversetolo). L'aggiornamento della verifica è motivato dall'aumento produttivo in virtù dei diversi quantitativi in aggiunta ai volumi autorizzati di materie prime e prodotti ausiliari che concorreranno alla massima capacità produttiva.

Tale documento è parte integrante dello Studio di Impatto Ambientale redatto ai fini della presentazione dell'istanza di VIA/PAUR sensi della L.R. 4/2018 e del D.Lgs.152/2006.

Nel complesso impiantistico nel quale si inserisce il nuovo opificio industriale di proprietà della società Mister Pet SPA, è presente anche un'altra attività esercitata dalla l'azienda Racof S.r.l. simile e tecnicamente connessa.

A tal proposito gli impianti installati nei vecchi locali attualmente autorizzati dove svolge l'attività la società MISTER PET SPA con capacità produttiva pari a 52 Tn/g. non saranno più utilizzati per l'esercizio della stessa per poi trasferire il tutto nei nuovi spazi all'interno del nuovo opificio autorizzato con procedura Art.53 con l'obiettivo di implementare le linee impiantistiche finalizzate ad ottenere una capacità di realizzazione di prodotti finiti pari a **60.000 Tn/anno**.

Dal 10 settembre è in vigore il DM 15 aprile 2019, n. 95, che definisce le modalità di redazione della relazione di riferimento prevista dal D. L. vo n. 46/2014.

L'art. 5, c.1, lettera v-bis) del D. L. vo n. 152/06 ne reca la seguente definizione: "informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano i requisiti di cui alla presente lettera possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento. Nella redazione della relazione di riferimento si terrà conto delle linee guida eventualmente emanate dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE;"

A tal fine la presente relazione è finalizzata a verificare l'eventuale sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento in virtù della nuova richiesta di autorizzazione del nuovo opificio industriale della società MISTER PET SPA.

1.1 APPROCCIO METODOLOGICO DI VERIFICA DI SUSSISTENZA DELL'OBLIGO

La presente relazione ha lo scopo di assolvere alla fase preliminare all'elaborazione della Relazione di Riferimento, denominata *Fase di Screening*.

La valutazione della necessità di elaborare la Relazione di Riferimento è condotta sulla base delle indicazioni riportate nelle Linee Guida Europee e Nazionali, documentando nella presente relazione tutte le fasi e i passaggi previsti dai documenti guida citati.

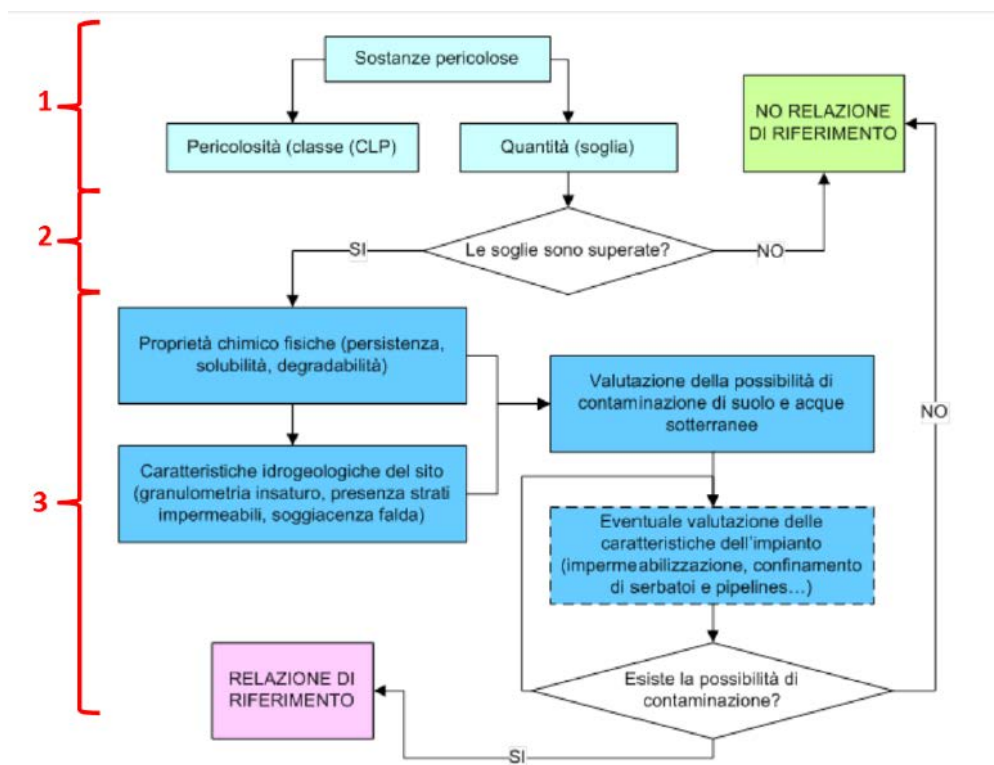
In particolare, saranno espletate nel presente lavoro le fasi riportate nella tabella di seguito.

Tabella 1-1: Step principali della Fase di Screening

FASE	ATTIVITÀ	OBIETTIVO
1	Identificazione delle sostanze pericolose	Identificare le sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate nell'installazione ed elaborare un elenco di tali sostanze.
2	Quantitativi	Restringere la successiva analisi alle sole sostanze pericolose pertinenti, attraverso il confronto con i valori soglia riportati nel DM 15 aprile 2019, n. 95, per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento.
3	Valutazione della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione	Identificare le sostanze pericolose pertinenti che rappresentano un potenziale rischio di inquinamento del sito sulla base delle loro proprietà chimico fisiche, delle caratteristiche geo-idrogeologiche del sito dell'installazione e della probabilità che si verifichino rilasci di tali sostanze.

La Relazione di Riferimento sarà sviluppata, ove la presente procedura di screening ne richieda la redazione, a valle della presente relazione, in un documento dedicato.

Si sottolinea che il Ministero dell'Ambiente, con Nota prot. 12442 del 17/06/2015, ha chiarito che gli obblighi connessi alla relazione di riferimento vanno riferiti esclusivamente alle "sostanze pericolose pertinenti" eventualmente gestite e non alla presenza dei rifiuti.



1.2 LINEE GUIDA PER LA REDAZIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO

I documenti guida per la redazione della Relazione di Riferimento sono stati emanati a livello europeo, nazionale e regionale, con i seguenti atti normativi:

- Comunicazione della Commissione pubblicata sulla G.U.C.E. n. 136 in data 06/05/2014 - *"Linee guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali"*.
- Decreto Ministeriale n. 272 del 13/11/2014, recante le modalità per la redazione della Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comm. 1, lettera v-bis) del D.Lgs. 152/06.
- D.g.r. n. 245 del 16/03/2015 *Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento*.
- Decreto 15 aprile 2019, n. 95 "Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152";

Questi documenti sono stati assunti a riferimento tecnico per la redazione della *Relazione di Riferimento* e la conduzione della *verifica* finalizzata alla necessità di elaborare una Relazione di Riferimento.

2 INTRODUZIONE

2.1 DESCRIZIONE DEI PROCESSI

L'assetto impiantistico attuale vede installate diverse linee di processo (Installate nell'edificio esistente da entrambe le società) con capacità produttiva massima annuale complessivamente installata di circa 127 t/giorno (Mister Pet 52 Tn/g – Racof SRL 75 Tn/g), per un totale di circa 29.000 t/anno di prodotto finito, sviluppata su 16 o 24 ore al giorno per 6 giorni alla settimana. La capacità produttiva massima attuale è da intendersi come sommatoria delle capacità suddivise tra Racof e Mister Pet S.p.A., mentre quella futura legata alla presente richiesta sarà pari a:

- **Mister Pet SPA = 240 Tn/g** per una capacità anno pari 60.000 Tn oggetto della seguente richiesta autorizzativa.
- **Racof S.r.l. = 75 Tn/g** per una capacità anno pari a 18.750 Tn (confermata e già autorizzata).

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: [...] caso 1) solo materie prime animali (diverse dal semplice latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 Mg al giorno.

L'Atto Autorizzativo vigente per la società Racof S.r.l. è l'AIA rilasciata con Det. Dir. 2663/2015 del 16/12/2015 con le sue recenti Modifiche non Sostanziali tra cui si citano:

- DET-AMB-2019-4068 del 04/09/2019 – agg.to “Prelievi e scarichi idrici” e “Prelievi idrici ed emissioni in ambiente idrico”
- DET-AMB-2019-2371 del 17/05/2019 – agg.to relativamente all'emissione E13 e prescrizioni in merito all'impatto odorigeno.
- DET-AMB-2019-5832 del 16/12/2019 – agg.to relativamente alla realizzazione di nuovo magazzino, inclusa nel procedimento unico art. 53 concluso e pubblicato sul BUR del 22.04.2020.
- DET-AMB-2021-6203 del 07/12/2021 – agg.to per nuova installazione silos per stoccaggio materie prime cereali nel nuovo stabilimento Mister Pet SPA con annesso impianti meccanici e sistemi di filtrazione aria.
- DET-AMB-2022-1426 del 22/03/2022 – agg.to per installazione Silos Antincendio e relativo impianto a servizio del nuovo stabilimento Mister Pet SPA.
- DET-AMB—2023-255 del 19/01/2023 – agg.to per interventi impiantistici di ammodernamento impianto di depurazione a servizio delle attività svolte nel sito dalle società Mister Pet S.p.A. e Racof Srl.

L'attività produttiva del sito impiantistico è suddivisa tra la lavorazione delle carni, in carico a Racof S.r.l. e la produzione di petfood, attività svolta da Mister Pet S.p.A.

La ditta Racof S.r.l., intestataria dell'attività IPPC, occupa oggi una superficie impegnata coperta di 5.150 mq.

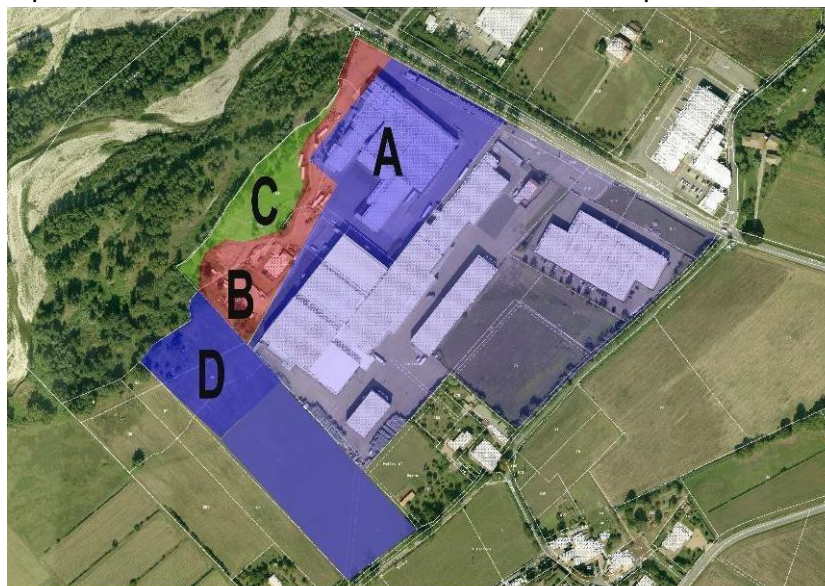
La ditta Mister Pet S.p.A. con la realizzazione del nuovo opificio industriale impegnerà con la

realizzazione del nuovo stabilimento una superficie impegnata pari a circa 11.000 mq. circa. Complessivamente il sito industriale Racof S.r.l./MisterPet S.p.A. occuperà una superficie totale (superfici coperte e cortili) di circa 44.670 mq.



In riferimento all'immagine successiva, si segnala che:

- La zona contrassegnata dalla lettera **"A"** risulta essere quella attualmente a servizio delle società Racof S.r.l. e delimita le aree ed i manufatti coinvolti nell'esercizio dei processi industriali coinvolti nella configurazione attuale.
- La zona contrassegnata dalla lettera **"B"** individua una superficie adibita ad area cortiliva ma esterna al perimetro del territorio urbanizzato con all'interno le aree adibite ad isola ecologica per la raccolta e differenziazione dei CER generati dalle attività svolte e l'area tecnica-impiantistica dedicata alla depurazione dei reflui tecnologici.
- La zona **"C"** è un'area destinata a verde
- La zona **"D"** individua quella dell'ampliamento oggetto di autorizzazione per l'aumento della capacità produttiva riferita alla realizzazione del nuovo opificio industriale.



Sintesi delle aree interessate dalle attività in essere (A) e futura (D)

La Società Racof S.r.l., svolge la sua attività avente ad oggetto da un punto di vista sanitario la manipolazione di sottoprodotti di origine animale classificati di Cat.3, così come disciplinato dal regolamento CE 1069/2009 e dal Reg. UE 142/2011.

A tal proposito la scrivente società risulta inserita nella Sezione I del Ministero della Salute (Impianti che svolgono attività intermedie e stoccaggio di sottoprodotti di origine animale) e riconosciuta con il seguente numero di registrazione sanitario "ABP 159COLL3".

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

Fondamentalmente possono essere configurate n.4 linee di lavorazione cui si affianca il processo di idrolisi proteica.

La società Mister Pet S.p.A. è iscritta nell'elenco dei soggetti riconosciuti per la produzione di alimenti per animali da compagnia con n° ABP 211 PETPR3.

Si ritiene che la produzione di Mister Pet SPA sia perfettamente inserita nella filiera del sistema agroalimentare; aggiunge, infatti, valore ai derivati di lavorazione della macellazione animale, dei prodotti settore agricolo (oltre che della pesca), impiegandoli quali ingredienti nel proprio processo produttivo finalizzato alla realizzazione di dry petfood, in conformità ai requisiti della legislazione italiana ed europea in materia.

Il processo si sviluppa a partire dal ricevimento delle materie ed imballaggi; il loro impiego negli impianti industriali per realizzare i prodotti finiti con l'installazione di n°3 linee produttive avente capacità di fabbricazione di prodotto finito pari a 60.000 Tn/anno, lo stoccaggio e la distribuzione degli stessi.

I reagenti e prodotti chimici utilizzati e necessari al funzionamento dell'intero sito produttivo sono stoccati in apposito locale dedicato nei propri imballaggi chiusi.

La descrizione di dettaglio delle strutture e del processo adottato per la realizzazione dei prodotti finiti è riportata nei documenti AMB.2 ed AMB.3 ai cui si rimanda per ogni ulteriore approfondimento.

I quantitativi considerati per la presente verifica sono stati rapportati alla nuova richiesta di massima capacità produttiva riferita a 60.000 Tn/anno richiesta dalla società Mister Pet SPA.

2.2 METODOLOGIA DI LAVORO

Nel presente paragrafo è illustrata la metodologia di esecuzione della fase di *Screening* propedeutica alla redazione della Relazione di Riferimento, ove questa risulti dovuta.

2.2.1 FASE 1 – Identificazione delle sostanze/miscele pericolose

La norma individua come sostanze pericolose per il fine in oggetto:

- Art. 5 comma v-octies) – Parte II D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

- *“sostanze pericolose”: le sostanze o miscele, come definite all'articolo 2, punti 7 e 8, del regolamento (CE) n. 1272/2008, del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, pericolose ai sensi dell'articolo 3 del medesimo regolamento.*

Nell'ambito della presente analisi, in riferimento alle sostanze pericolose si intende quindi la classificazione di cui al sopra citato Regolamento CE 1272/2008. Il DM 95/2019 indica di considerare:

- a) Le sostanze usate e prodotte, quindi tutte le materie prime in ingresso nello stabilimento, eventuali intermedi generati e riutilizzati in processi interni e prodotti generati dallo stabilimento.

Nel caso specifico, saranno ovviamente considerate solo le materie prime ed ausiliarie utilizzate, non essendo pertinenti né i “prodotti”, né eventuali “intermedi” generati

- b) Le sostanze rilasciate, da considerare dunque emissioni in atmosfera, scarichi idrici e rifiuti generati.

per il calcolo del superamento delle soglie di riferimento, le sostanze pericolose di seguito descritte, non sono state considerate:

Sostanze di laboratorio: sono sostanze sussidiarie al ciclo produttivo le cui quantità gestite sono di uno o più ordini di grandezza inferiori alle materie prime utilizzate;

Prodotti intermedi di degradazione: le sostanze utilizzate dall'installazione non comportano prodotti intermedi di degradazione;

Emissioni: scarichi idrici ed emissioni in atmosfera. *(Tali contributi risultano non significativi ai fini della verifica in oggetto)*

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, queste derivano essenzialmente dalla combustione del gas naturale nelle unità produttive dell'impianto di essiccazione dei prodotti estrusi e nelle caldaie delle centrali termiche abbinate ad entrambe le attività. Tali emissioni sono convogliate in atmosfera attraverso camini di evacuazione (scrubber e camini caldaie), soggetti a valori limite di emissione e ad attività di controllo in accordo alle prescrizioni AIA.

Considerando che tutte le sostanze che si trovano allo stato gassoso difficilmente possono comportare fenomeni significativi di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee; pertanto, tali contributi sono stati esclusi dalla presente verifica.

Le principali tipologie di acque reflue prodotte dalle attività del sito sono costituite da acque reflue organiche costituite essenzialmente da acque meteoriche di prima pioggia oltre ad acqua depurata mediante ciclo biologico con impianto a batch oltre ad acque di processo (principalmente ascrivibili a condense di vapore da sfiati e spurghi, assimilabili quindi, ad acqua demi o acqua dolce industriale.

Tenuto conto della tipologia di tali acque reflue prodotte e tenuto conto delle attività di controllo e gestione delle stesse stabilite in AIA, sono escluse interazioni significative con il comparto suolo e sottosuolo.

Rifiuti: come chiarito dalla circolare del MATTM prot.n°0012422/GAB del 17/06/2015, al punto 12 (Ulteriori indirizzi sulla presentazione della relazione di riferimento) *“le sostanze pericolose oggetto degli obblighi correlati alla relazione di riferimento sono le sostanze e le miscele così definite [...]. Tale definizione di sostanze pericolose [...] fa esplicito riferimento al regolamento REACH [...] e non è pertanto applicabile ai rifiuti. [...]”*.

Ad ogni sostanza/miscela è associata la relativa Scheda di Sicurezza, che sarà a disposizione presso il sito, dalla quale è possibile reperire tutte le informazioni ad essa collegate e disponibili. Ogni scheda di sicurezza è stata verificata ai fini dell'espletamento della fase di screening di cui al presente documento. La normativa prevede la conformità delle stesse ai seguenti Regolamenti:

- CE n. 1907/06 e ss.mm.ii.: Regolamento concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n.793/93 del Consiglio e il Regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 200/21/CE.
- CE n. 1272/08, denominato CLP (*Classification, Labelling and Packaging*), relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006 e s.m.i..

2.2.2 FASE 2 – Quantitativi

Per la verifica dei quantitativi delle sostanze pericolose che verranno utilizzate, prodotte o rilasciate dallo Stabilimento, l'elenco ottenuto dalla Fase 1 è stato ulteriormente rielaborato considerando i prodotti attualmente in uso e rapportando i volumi in uso alla massima capacità produttiva da autorizzare per entrambe le società richiedenti (Racof SRL / MISTERPET SPA), organizzando le sostanze pericolose in Classi di pericolosità ed eliminando dallo stesso quelle sostanze classificate secondo frasi H non pertinenti ai fini della definizione del quantitativo corrispondente ad ogni classe di pericolosità individuata nel D.M. 272/2014.

Per l'effettuazione di questa fase è stata presa a riferimento la tabella presente nelle Linee Guida italiane per la redazione della Relazione di Riferimento di cui al D.M. 272/2014, riportata di seguito.

CLASSE*	INDICAZIONE DI PERICOLO (regolamento (CE) n. 1272/2008)	SOGLIA [kg/anno]
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10000
* 1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità e per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente. 3. Sostanze tossiche per l'uomo 4. Sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente		

Tabella 2 - Soglie per le sostanze pericolose (Allegato 1 del D.M. 95/2019)

Tutte le sostanze/miscele classificate pericolose secondo le classi H riportate nella tabella in Tabella 2, sono state collocate nella classe di pericolosità di appartenenza. Qualora una sostanza/miscela fosse classificata con più frasi H, la stessa è stata assegnata a tante classi di pericolosità quante ne derivano dalla sua classificazione secondo le frasi di pericolo H. In questo modo una sostanza/miscela può trovarsi

contemporaneamente in diverse classi di pericolosità e concorrere alla definizione del quantitativo totale associato a quelle classi.

Una volta suddivise in classi, ad ogni sostanza è stato poi associato il quantitativo utilizzato, prodotto o generato quale prodotto intermedio all'interno dello Stabilimento alla massima capacità produttiva.

I dati di consumo considerati per le sostanze/miscele sono quelli presenti nel progetto oggetto di

Autorizzazione relativo all'aumento della capacità produttiva del nuovo sito industriale della società MISTER PET SPA oltre a considerare l'attuale asset impiantistico della società RACOF Srl.

Si evidenzia che, comunque, tutte le quantità confrontate con le soglie della Tabella 2, impiegate e prodotte all'interno dell'impianto, sono da intendersi riferite alla massima capacità produttiva attualmente autorizzata (in conformità a quanto richiesto dalle LG di cui al D.M. 272/2014).

Si rammenta, infine, che il Regolamento (CE) n. 1272/2008, all'art. 1, comma 3, esclude dal proprio campo di applicazione *"i rifiuti quali definiti nella direttiva 2006/12/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 5 aprile 2006"*.

La Fase 2 si conclude con il confronto dei quantitativi di sostanze pericolose rapportati alla massima capacità produttiva di installazione con le soglie individuate nel D.M. 272/2014, riportate in Tabella 2.

Ciascuna sostanza che ha determinato o concorso a determinare il superamento delle soglie di cui al D.M. 272/2014, è oggetto di valutazione specifica di cui alla Fase 3 successiva.

2.2.3 FASE 3 – Valutazione della possibilità di contaminazione

La base di partenza della Fase 3 è costituita dall'elenco delle sostanze pericolose pertinenti identificate nella Fase 2 del presente lavoro.

Obiettivo di questa fase è valutare, per ogni sostanza presente nell'elenco, in riferimento alle sue proprietà e alle modalità di gestione della stessa all'interno dell'impianto, nonché in riferimento alle caratteristiche intrinseche dell'installazione e alle caratteristiche geoidrogeologiche del sito, il potenziale rischio di contaminazione ad esse associato.

Il primo *step* della Fase 3 prende in considerazione lo stato fisico delle sostanze pertinenti individuate mediante analisi delle frasi di rischio, assumendo un rischio nullo di contaminazione del suolo/sottosuolo per quelle sostanze con stato fisico gassoso eventualmente presente.

2.2.3.1 Aspetti considerati nella valutazione

La Fase 3 - valutazione della possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee - è stata condotta prendendo in considerazione, per ogni sostanza presente nell'elenco ottenuto nella precedente Fase 2, al netto delle sostanze gassose, i seguenti aspetti:

1. Modalità di stoccaggio.
2. Modalità di manipolazione/movimentazione.
3. Tipologia d'uso.
4. Tipologia di controllo.
5. Ubicazione della sostanza/miscela (in relazione alla movimentazione, manipolazione e allo stoccaggio) e relazione con le caratteristiche del suolo e delle acque sotterranee in quel punto.

6. Proprietà chimico-fisiche delle sostanze/miscele.

1. Modalità di stoccaggio

Viene descritta la modalità di stoccaggio della sostanza con particolare attenzione ai seguenti aspetti:

- assenza di stoccaggio: la sostanza è utilizzata direttamente nel ciclo produttivo senza stoccaggio intermedio;
- stoccaggio in luogo chiuso o coperto: la sostanza è stoccata in capannone chiuso o sotto tettoia;
- stoccaggio in luogo aperto: la sostanza è stoccata all'aperto.

2. Modalità di manipolazione/movimentazione

Viene descritta la modalità con la quale una sostanza è movimentata e manipolata all'interno del sito fino al punto di utilizzo nel ciclo produttivo. Si prendono in considerazione i seguenti aspetti:

- assenza di manipolazione/movimentazione da parte degli addetti al di fuori dei contenitori entro i quali la sostanza viene fornita;
- manipolazione limitata a poche operazioni;
- dosaggio manuale all'interno del ciclo produttivo.

3. Tipologia d'uso

Vengono individuati tre livelli, in ordine crescente relativamente alla possibilità di dispersione nel suolo/acque sotterranee, della tipologia d'uso della sostanza, che identificano la sorgente della potenziale contaminazione:

- Uso in sistema chiuso: la sostanza è usata e/o conservata in reattori o contenitori a tenuta stagna e trasferita da un contenitore all'altro attraverso tubazioni stagne. Questa categoria non può essere applicata a situazioni in cui, in una qualsiasi sezione del processo produttivo, possano aversi rilasci nell'ambiente. In altre parole il sistema chiuso deve essere tale in tutte le sue parti.
- Uso controllato e non dispersivo: questa categoria include le lavorazioni in cui sono coinvolti solo limitati gruppi selezionati di lavoratori, adeguatamente esperti dello specifico processo, e in cui sono disponibili sistemi di controllo adeguati a limitare ed eventualmente contenere l'emissione.
- Uso con possibilità di dispersione: questa categoria include lavorazioni ed attività che possono comportare una dispersione della sostanza in particolari condizioni di esercizio.

4. Misure di protezione attive o passive

Vengono individuate, per grandi categorie, le misure che possono essere previste e predisposte per evitare che la contaminazione si verifichi; l'ordine è decrescente per efficacia di controllo.

- Contenimento mediante specifici dispositivi/caratteristiche tecniche: corrisponde ad una situazione in cui, anche se si dovesse verificare l'eventualità di uno sversamento, sono presenti dispositivi atti a rendere trascurabile la possibilità di contaminazione del suolo/sottosuolo (presenza di bacini di contenimento, impermeabilizzazioni, cordolature, etc.).
- Contenimento mediante procedure specifiche e formazione degli addetti: tale tipologia di controllo avviene a monte di un potenziale sversamento, agendo sulle possibili cause legate alla manipolazione delle sostanze pericolose.

- Contenimento assente: non sono adottate misure specifiche di contenimento.

5. Caratteristiche del suolo/sottosuolo e ubicazione della sostanza

Viene fornito un quadro sintetico delle caratteristiche del suolo/sottosuolo dell'area sulla quale insiste l'installazione. L'output di questa sotto-fase è costituito da una cartografia della vulnerabilità del suolo/sottosuolo, anche in considerazione delle misure di protezione attiva e passiva adottate presso l'installazione.

L'ubicazione dei punti di stoccaggio e dei punti di manipolazione delle sostanze pericolose è associata, in cartografia dedicata, alle caratteristiche del suolo/sottosuolo e alla relativa possibilità che la sostanza dispersa in quel punto possa raggiungere il suolo o le acque sotterranee.

6. Proprietà chimico-fisiche

Vengono individuati tre livelli di valutazione, in funzione delle seguenti variabili:

- solubilità in acqua;
- volatilità;
- persistenza e degradabilità.

I risultati delle valutazioni sul potenziale rischio di contaminazione sono rappresentati in una tabella riassuntiva.

3 **EFFETTUAZIONE DELLA FASE DI VERIFICA**

3.1 **FASE 1: INDIVIDUAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE**

La metodologia utilizzata per l'individuazione delle sostanze pericolose in base alla classificazione del Regolamento (CE) n. 1272/2008 è illustrata al paragrafo 2.2.1 del presente documento.

In prima analisi è stato elaborato un elenco delle sostanze/miscele utilizzate da progetto nello stabilimento; ad ogni sostanza sono state associate frasi di rischio e classi di pericolosità.

I risultati della valutazione delle sostanze/miscele ai fini della loro classificazione ai sensi del Regolamento 1272/2008 sono riportati nella successiva tabella, elaborata secondo la metodologia descritta al paragrafo 2.2.

L'elenco comprende tutte le sostanze/miscele pericolose associate all'esercizio dell'impianto, ovvero sia ai processi propriamente detti, sia alle attività accessorie tecnicamente connesse che possono potenzialmente generare inquinamento del suolo o delle acque sotterranee.

Nel caso in cui le sostanze pericolose fossero elencate con i nomi commerciali, verranno indicati anche i relativi componenti chimici.

3.2 **FASE 2: SELEZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI**

3.2.1 **Quantitativi**

Per l'espletamento della Fase 2 si è reso necessario verificare la presenza, nell'elenco delle sostanze/miscele pericolose prodotto nella Fase 1, di sostanze classificate secondo le frasi H ricomprese nelle classi di pericolosità del D.M. 272/2014.

Nella tabella che segue, pertanto, sono stati riportati gli elenchi delle sostanze/miscele

pericolose, con l'indicazione se pertinenti o non pertinenti. Non sono state effettuate separazioni tra sostanze/miscele utilizzate nei processi e prodotte. Sono stati già eliminati eventuali sostanze gassose presenti, poiché nella successiva fase verrà comunque assunto un rischio nullo di contaminazione del suolo/sottosuolo associato ad esse.

Ad ogni sostanza pericolosa presente nell'elenco delle pertinenti è stato associato un quantitativo riferito alla massima capacità produttiva autorizzata.

Tali quantitativi sono stati sommati all'interno delle 4 classi di pericolosità definite nel D.M. 272/2014, così come descritto nella nota metodologica riportata al paragrafo 2.2.2.

Tabella 3-1: Sostanze utilizzate nell'impianto e verifica della loro pertinenza e soglie di riferimento

NOME	DESTINAZIONE D'USO	DESCRIZIONE	Stato fisico	Codici H di riferimento	Classe di pericolosità	CONCENTRAZIONE DI UTILIZZO	Consumo annuale (Tn/anno)	SOGLIA Limite di riferimento	Verifica	MODALITA' DI UTILIZZO	Pertinente / Non Pertinente	UBICAZIONE
ALCALASE 2,5 LPF	IDROLISI PRODUZIONE MISTER PET SPA	enzima endoproteasi	L	H412	4	1kg/batch	2,5 Tn/anno	H412 ≥ 10000 kg	Vengono utilizzati 2500 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	manuale	Pertinente	DEPOSITO PRODOTTI CHIMICI
ACIDO FOSFORICO 75%	IDROLISI	acido inorganico usato come correttore di acidità	L	H302	4	0,5% vol.	2,5 Tn /anno	H302 ≥ 10000 kg	Vengono utilizzati 2500 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	pompa elettrica da 90 l/min	Pertinente	REPARTO IDROLISI
NATUROX IP PREMIUM LIQUID	IDROLISI PRODUZIONE MISTER PET SPA	antiossidante naturale per oli/grassi	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto	Le frasi H presenti non rientrano tra quelle tabellate di riferimento per la verifica effettuata	1kg/batch	3 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	manuale	Non pertinente	REPARTO IDROLISI REPARTO PRODUZIONE MISTER PET SPA
TERMOX RC LIQUID	IDROLISI PRODUZIONE MISTER PET SPA	antiossidante sintetico per oli/grassi	L	H361 - H412	4	0,01 kg/ton	0,04 Tn/anno	H412 ≥ 10000 kg H361≥ 100 kg	Vengono utilizzati 40 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	manuale	Pertinente	REPARTO IDROLISI REPARTO PRODUZIONE MISTER PET SPA
VERDILOX	IDROLISI PRODUZIONE MISTER PET SPA	antiossidante naturale per oli/grassi	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Le frasi H presenti non rientrano tra quelle tabellate di riferimento per la verifica effettuata	0,02 kg/ton	0,5 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	manuale	Non pertinente	REPARTO IDROLISI REPARTO PRODUZIONE MISTER PET SPA
SODA CAUSTICA 30%	SCRUBBER	idrossido di sodio	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Le frasi H presenti non rientrano tra quelle tabellate di riferimento per la verifica effettuata	dosaggio automatico con pompa dosatrice	2 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	dosaggio automatico con pompa dosatrice	Pertinente	REPARTO IDROLISI REPARTO PRODUZIONE MISTER PET SPA

	LAVAGGI IDROLISI	idrossido di sodio	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Le frasi H presenti non rientrano tra quelle tabellate di riferimento per la verifica effettuata	50 litri/lavaggio	0,01 Tn /anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	manuale		
ACQUA OSSIGENATA 130 vol.	SCRUBBER	perossido d'idrogeno	L		4	dosaggio automatico con pompa dosatrice	0,6 Tn/anno	H302 ≥ 10.000 kg H332 ≥ 10.000 kg	Vengono utilizzati 600 H302 + 600 H332 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	dosaggio automatico con pompa dosatrice	Pertinente	ZONA SCRUBBER SU VASCA DI CONTENIMENTO (RACOF SRL – MISTER PET SPA)
CT 140	CENTRALE TERMICA	deossigenante, passivante e condizionante dei fanghi per circuiti termici	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Le frasi H presenti non rientrano tra quelle tabellate di riferimento per la verifica effettuata	10 ppm	-----	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	dosaggio automatico con pompa dosatrice	Non pertinente	CENTRALE TERMICA RACOF MISTER PET SPA
CTV 200	CENTRALE TERMICA	neutralizzante per linee vapore e condense	L	H311	3	800 kg/anno	0,4 Tn /anno	H311 ≥ 1000 kg	Vengono utilizzati 400 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	dosaggio automatico con pompa dosatrice	Pertinente	
				H302	4			H302 ≥ 10000 kg	Vengono utilizzati 400 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA			
SPECTRUM BIO	LAVAGGI PRODUZIONE	sgrassatore sanitizzante a base di biocidi anfoteri	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Nessun riferimento alle classi di pericolosità indicate nel DM	1 litro / lavaggio	0,8 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	manuale	Non pertinente	DEPOSITO DETERSIVI
RF310	TORRI DI RAFFREDDAMENTO	inibitore delle incrostazioni, corrosioni e disperdente totalmente organico per acque dure di raffreddamento	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Nessun riferimento alle classi di pericolosità indicate nel DM	806 kg/anno	0,86 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	Dosaggio automatico con pompa dosatrice	Non pertinente	LOCALE TORRI EVAPORATIVE

OMNIA S10	DEPURATORE	antischiuma siliconico	L	H412 H400 H410 H301 H311 H331	3 - 4	50 kg/anno	0,05 Tn/anno	H412 ≥ 10.000 kg H400 ≥ 100 kg H410 ≥ 100 kg H301 ≥ 1.000 kg H311 ≥ 1.000 kg H331 ≥ 1.000 kg	Vengono utilizzati 50 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	manuale	Pertinente	DEPURATORE
PRO909	OSMOSI	inibitore di incrostazioni saline per impianti ad osmosi	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Nessun riferimento alle classi di pericolosità indicate nel DM	20 kg/anno	0,02 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	Dosaggio automatico con pompa dosatrice	Non pertinente	LOCALE COMPRESSORI
RFB 425	TORRI DI RAFFREDDAMEN TO	biocida, alghicida con biodisperdente	L	H302 - H332	4	500 kg/anno	0,5 Tn/anno	H302 ≥ 10.000 kg H332 ≥ 10.000 kg	Vengono utilizzati 500 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	Dosaggio automatico con pompa dosatrice	Pertinente	LOCALE TORRI EVAPORATIVE
ACIDO SOLF.	SCRUBBER (EMISSIONI IN ATMOSFERA)	SOLUZIONE PER TRATTAMENTO ARIA DI PROCESSO	L	H290 – H314 – H318	Nessun riferimento alle classi di pericolosità indicate nel DM	1000 Kg/anno Dato stimato	1 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	dosaggio automatico con pompa dosatrice	Non pertinente	SCRUBBER TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI GENERATE DALLA PRODUZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI PETFOOD MISTER PET SPA
MIDA SAN 311 KZ	REPARTI E UFFICI	SANIFICANTE ALCOLICO AD USO PROFESSIONALE	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Nessun riferimento alle classi di pericolosità indicate nel DM	100kg/anno	0,1 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	manuale	Non pertinente	DEPOSITO PRODOTTI CHIMICI
CATENERA	IDROLISI	GRASSO LUBRIFICANTE PER COCLEA TRICANTER	L	Nessun codice H presente nella formulazione del prodotto per la verifica	Nessun riferimento alle classi di pericolosità indicate nel DM	80 kg/anno	0,08 Tn/anno	Nessun limite di riferimento per il prodotto utilizzato	Nessuna SOGLIA superata	manuale	Non pertinente	REPARTO IDROLISI
RENOLIT HLT 2	IDROLISI	GRASSO PER CUSCINETTI TAMBURO TRICANTER	L	H412	4	100 kg/anno	0,1 Tn/anno	H412 ≥ 10.000 kg	Vengono utilizzati 100 kg /Anno - SOGLIA NON SUPERATA	manuale	Pertinente	REPARTO IDROLISI

[illegible]

Il totale ottenuto per singola classe è stato confrontato con i valori soglia riportati nel citato D.M. e le sostanze che concorrono alla verifica non presentano un superamento dei limiti.

4 CONCLUSIONI

Nel presente documento sono state valutate tutte le sostanze pericolose relative ad entrambe le attività considerando la massima potenzialità in riferimento al loro potenziale rischio di contaminazione del suolo/sottosuolo.

Per tutte le sostanze pericolose pertinenti sono state analizzate le modalità di stoccaggio, di movimentazione, di manipolazione e le modalità di utilizzo delle stesse, valutando nell'analisi l'eventuale presenza di punti deboli o potenziali situazioni di rischio.

Questa fotografia, effettuata in relazione allo scenario futuro di massima capacità produttiva, è stata riferita considerando:

- i prodotti in uso alla situazione attuale e rapportati alla massima capacità produttiva dell'impianto da autorizzare, oltre a considerare i futuri formulati/sostanze da impiegare con le nuove installazioni relative all'installazione del nuovo opificio industriale per la conduzione dell'attività di Mister Pet SPA;
- sono state inoltre analizzate le misure di protezione attive (modalità di gestione delle sostanze pericolose e controlli effettuati sui sistemi) e passive (caratteristiche costruttive dell'installazione e presidi di sicurezza) poste in essere e confermate nello scenario futuro.

Il rischio di contaminazione derivante dall'utilizzo delle sostanze nel ciclo produttivo può essere considerato nullo in funzione delle misure di protezione adottate in installazione attualmente e confermate nello scenario futuro.

Alla luce delle informazioni riportate nel presente documento, risulta evidente che non vi sia, una possibilità significativa di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee da parte delle sostanze indagate per le attività svolte ad oggi e soprattutto nello scenario futuro.

L'esito della fase di verifica condotta in questo documento porta alla conclusione che non sia necessaria l'elaborazione della Relazione di Riferimento per il sito produttivo; tuttavia, la società si riserva di verificare le condizioni di sussistenza a seguito del rilascio delle autorizzazioni per la nuova attività produttiva di Mister pet spa ed a seguito della messa a regime degli impianti e non prima di mesi 12 dal nuovo avvio.

Riassumendo i dati dell'inventario sopra riportato otteniamo i consumi per classi di pericolo riportati nella tabella sottostante:

Classi Pericolo	H	Soglia (kg/anno)	Consumo (kg/anno)
1	340,341,350,351,	10	-----
2	300,304,310,330,360,361,400,410,411,R54,R55,R56,R57	100	85
3	301,311, 331,370,371,372	1000	450
4	302,312,332,412,413,R58	10000	8800