




r_emiro.Giunta - Prot. 14/02/2024.0142180.E

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 INT_01	Titolo elaborato VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PROVVEDIMENTO AUTORIZZATIVO UNICO REGIONALE D. Lgs. 152/2006 – L.R. 04/2018
	Nome file: Integrazioni, chiarimenti alle richieste di ARPAE ed USL per il bilancio emissivo, viabilità, BAT, scarichi idrici, bilancio idrico e materie prime.
Scala	

00	Gennaio 2024	Emissione	ALFA Solution Michelangelo Petillo	ALFA Solution Michelangelo Petillo
Revisione	Data	Descrizione	Redatto	Approvato

	 MISTERPET
---	---

Oggetto: Rif. Sinadoc 22833/2023 Procedura per il rilascio del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale e del provvedimento di Valutazione di Impatto Ambientale per il progetto denominato "Progetto industriale nuova sede produttiva soc. Mister Pet SpA".

INTEGRAZIONI

1. ARPAE SAC

- Come indicato nel documento AMB.03 – Quadro di riferimento ambientale, paragrafo 2.1.1, il progetto è sottoposto all'art. 20 delle Norme tecniche di Attuazione (NTA) del PAIR2020, cd saldo zero, in quanto il Comune di Traversetolo ricade in area a superamento di PM10. Il saldo emissivo calcolato al paragrafo 2.1.4 presenta valori emissivi che vanno chiariti, in quanto a fronte di emissioni da combustione più che triplicate (differenza tra CO2 autorizzata e CO2 emessa nello stato di progetto), si avrebbe un terzo delle emissioni di NOx nello stato futuro rispetto all'autorizzato (15 contro le attuali 43 autorizzate) e soprattutto, non è svolto il calcolo del PM10 emesso. E' necessario quindi verificare i computi emissivi ante e post operam, produrre un bilancio emissivo corretto comprendendo anche l'inquinante PM10, e se il saldo risulterà positivo sarà necessario proporre mitigazioni e/o compensazioni atte a ridurre al minimo l'aumento emissivo*

Si precisa che il dato ricavato come limite in tabella sull'NOx (13 mg/Nm³) è riproporzionato rispetto al limite attuale (350 mg/Nm³) in quanto i bruciatori presenti nell'emissione E2MP sono in vena d'aria. Il medesimo ragionamento è stato applicato sul parametro CO.

Il flusso relativo al Biossido di Carbonio invece è stato calcolato a partire dalla potenzialità del focolare di ciascun impianto di combustione che verrà installato.

Relativamente alle emissioni convogliate, per quanto riguarda le PM10, si precisa che non è stato esplicitato il calcolo in quanto ricompreso all'interno del parametro polveri totali.

In allegato tabella di calcolo riportante il bilancio emissivo con i relativi calcoli.

- dovranno essere esplicitate le modalità di calcolo dei flussi emissivi in atmosfera.*

I flussi emissivi globale impianto sono calcolati per ciascun inquinante moltiplicando il valore di concentrazione riportato nel quadro emissivo per la portata per le ore di funzionamento annuo.

Il flusso annuo complessivo è dato dalla sommatoria dei contributi di ciascuna emissione.

In allegato tabella di calcolo riportante il bilancio emissivo con i relativi calcoli.

- così come già specificato al punto 1 della presente dovranno quindi essere indicati chiaramente gli incrementi dei flussi emissivi in atmosfera e la necessità di procedere ad eventuali opere di mitigazione/compensazione.*

Relativamente alle emissioni convogliate, per quanto riguarda i parametri Cloro, Sostanze basiche, H₂S ed NH₃ si precisa che gli stessi sono stati introdotti sulla base delle indicazioni derivate dal fornitore dell'impianto di abbattimento che ha suggerito di controllarli. Non essendo cambiato il processo produttivo a monte dell'impianto non si può ritenere che gli stessi siano aumentati in quanto solo non erano precedentemente controllati ma comunque già presenti.

Le uniche reali modifiche sul bilancio emissivo dovute all'incremento produttivo sono legati a un aumento del biossido di carbonio che tuttavia non è soggetto a limiti normativi e diminuzione dei parametri derivanti da combustione CO e NOX. Per le PM10 (unico parametro che ricade nella prevista area di superamento) si precisa che non è stato esplicitato il calcolo in quanto ricompreso all'interno del parametro polveri totali che risulta essere in riduzione del 14% circa rispetto alla situazione attuale.

2. Compensazione PM da nuove installazioni impiantistiche

Tenuto conto della richiesta di bilanciare completamente il contributo di polveri totali (assumendo come se il 100% delle PM10 sopra calcolate fosse perfettamente sommabile al materiale particellare di cui al bilancio emissivo delle emissioni aziendali), si somma il contributo di 2,896006 kg di PM10 derivanti dall'incremento di traffico pesante al contributo di polveri totali derivante dai calcoli emissivi per le emissioni convogliate già valutati in 3.578 kg/anno per il post operam per un totale generale (Polveri + Pm10) pari a 3580,89 kg/Anno.

Tale risultato risulta inferiore rispetto ai quantitativi autorizzati di Polvere pari a 4534 kg/anno come indicato nella DET-AMB-2021-6203 del 07/12/2021.

Risulta dalle nuove installazioni impiantistiche nel nuovo opificio industriale una rimodulazione della quota delle polveri che si genererebbe dalle nuove linee produttive con un decremento pari a -957,00 Kg/anno di polveri non prodotte rispetto al dato autorizzato ad oggi, grazie alle nuove tecnologie scelte dal proponente per le nuove linee produttive tutto in considerazione dell'applicazione delle BAT di settore in fase di progettazione.

Inoltre, si rappresenta anche la volontà da parte della società proponente di potenziare gli attuali impianti fotovoltaici presenti, ed in particolar modo per l'edificio che accoglie le linee produttive della società RACOF SRL sarà realizzato un nuovo impianto fotovoltaico con una potenzialità pari a circa 377.438,30 Kwh/anno di energia elettrica. Tale scenario in aggiunta agli esistenti impianti fotovoltaico contribuisce ad un contributo in termini di Pm10 non prodotte pari a 2,19 kg/anno.

Il nuovo parco fotovoltaico sarà pari a circa 924.640,99 KWp che genererà anche un contributo in termini di emissioni in atmosfera "evitate" pari a:

Inquinanti atmosferici	g/Kwh	Evitati (g/anno)	Evitati (kg/anno)
CO2	251,26000	232.325.295,14	232.325,30
PM10	0,00237	2.191,40	2,19
NOx	0,20536	189.884,27	189,88

Per meglio comprendere il calcolo dei quantitativi delle emissioni derivanti dallo scenario di progetto si rimanda alla consultazione delle tabelle di calcolo riportate nel file *QRE2024*.

3. AZIENDA UNITÀ SANITARIA LOCALE DI PARMA:

- *emissioni in atmosfera - si riscontrano delle notevoli discrepanze tra i valori riportati nel Quadro riassuntivo delle emissioni AIA.03 e i valori riportati nella tabella Bilancio emissivo AIA.02 in particolare per quanto*

riguarda il materiale particellare, CO₂, CO e NO_x pertanto si dovranno rivedere tutti i valori riportati in dette tabelle in coerenza con l'aumento produttivo e le modifiche impiantistiche proposte

- si dovrà inoltre chiarire da cosa derivino gli elevati valori di CO₂, CO e NO_x riportati nella tabella Bilancio emissivo AIA.02

Relativamente a questo punto si rimanda alle note esplicative soprariportate e alle tabelle di calcolo allegate

- *inoltre, considerato che secondo quanto previsto nel PAIR 2020 Art. 20 – Saldo zero la Valutazione d'impatto ambientale (VIA) relativa a progetti ubicati in aree di superamento si può concludere positivamente qualora il progetto presentato preveda le misure idonee a mitigare o compensare l'effetto delle emissioni introdotte, con la finalità di raggiungere un impatto sulle emissioni dei nuovi interventi ridotto al minimo, così come specificato al paragrafo 9.7.1 del Piano e che il proponente del progetto (...) ha l'obbligo di presentare una relazione relativa alle conseguenze in termini di emissioni per gli inquinanti PM₁₀ ed Nox del progetto presentato, si chiede alla Ditta di effettuare la relazione prevista dal Piano comprensiva delle misure idonee a mitigare o compensare l'effetto delle emissioni introdotte in modo da conseguire un impatto emissivo ridotto al minimo*

Relativamente a questo punto si rimanda alle note esplicative soprariportate e alle tabelle di calcolo allegate (primo punto – ARPAESAC)

- *per quanto riguarda la si chiede di effettuare un quadro riassuntivo complessivo viabilità dei volumi di traffico generati da Racof e Mister Pet nello scenario futuro in riferimento alle attività aziendali a pieno regime; inoltre, tenuto conto della significatività dell'aumento di traffico di autoarticolati indotto dall'aumento produttivo, si chiede se tale incremento sia stato valutato anche nel bilancio emissivo con particolare riferimento, ma non solo, al calcolo del materiale particellare*

4. Viabilità

Per il calcolo dei volumi del traffico generati da entrambe le società, nello scenario futuro, in riferimento alle attività aziendali a pieno regime per il calcolo del materiale particellare (PM₁₀), considerato che l'area in esame¹ è posta in prossimità di viabilità primaria di interesse regionale (**tratto in rosso**) e nell'intersezione di due percorsi ciclabili di valenza territoriale (**tratto verde**)

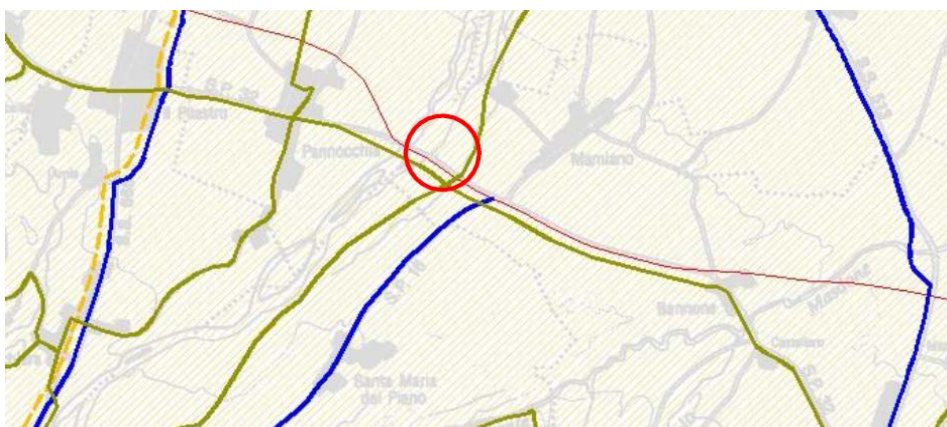


Tavola – Infrastrutture per la mobilità del PTCP di Parma.

I flussi del traffico dello scenario di riferimento attuale pari a n.35 veicoli/settimana in entrata uscita dallo stabilimento unitamente a quelli potenzialmente attratti/generati dallo scenario futuro con un incremento stimato di circa 120 transiti aggiuntivi per un totale generale di circa 155 transiti da considerare per il contributo per il calcolo del materiale particellare, che ne genererebbe lo scenario futuro, sono generati dalle seguenti attività:

¹ L'area in esame è posta in prossimità di viabilità primaria di interesse regionale (tratto in rosso) e nell'intersezione di due percorsi ciclabili di valenza territoriale (tratto verde) Rif. Cartografia PTCP Parma (infrastrutture per la mobilità)

- Approvvigionamento materia prima (sia Racof che Mister Pet)
- Vendita prodotti semilavorati (Racof)
- Vendita petfood (Mister Pet)
- Rifiuti (sia Racof che Mister Pet)

Per dare riscontro alla richiesta di produzione di un bilancio emissivo che tenga conto delle emissioni generate dal traffico indotto si sono effettuate le seguenti considerazioni.

In termini di matrici origine/destinazione, secondo le informazioni a disposizione della Ditta, il traffico pesante in uscita dallo stabilimento si riversa direttamente su strada Pedemontana Est, con la possibilità di andare a destra (direzione Traversetolo -> Reggio Emilia) o sinistra (direzione Parma) secondo le percentuali riportate successivamente.

Tenuto conto del posizionamento dello stabilimento produttivo rispetto ai confini comunali del Comune di Traversetolo, posto quale limite della presente valutazione di bilancio emissivo, si ha che:

- **Verso Parma (Tratta 1)** (Tangenziale/Autostrada) è coinvolto l'80% dei veicoli pesanti di traffico indotto-percorso di 400 mt. fino al confine Comunale.

- Verso Traversetolo/Reggio (**Tratta 2**) è coinvolto il restante 20% dei veicoli pesanti di traffico indotto, con stima indicativa di percorso di:

- 8,9 km nella direzione verso Montechiarugolo (fino al confine Comunale)
- 9,2 km nella direzione verso San Polo d'Enza (fino al confine Comunale)



Per il calcolo emissivo degli inquinanti “da traffico” emessi, anche con riferimento al PAIR si tiene conto dei fattori di emissione aggiornati (Fonte ISPRA – Sinanet anno 2021) espressi in g/km su percorso urbano:

Category	PM10 g/km U	NO2 g/km U
Heavy Duty Trucks	0,21972	0,66803

L'incremento emissivo calcolato secondo il numero di veicoli aggiuntivi previsto e le distanze sopra citate risulta esiguo e pari a:

- **+ 2,896006 kg/Anno di Pm10**
- **+ 8,804929 kg/Anno di NO2**

A supporto è stato predisposto un file excel con i calcoli dei transiti in relazione alle PM10 prodotte sia nello scenario esistente e futuro, considerando:

Approvvigionamento Materia Prima	Automezzi RACOF IN
Vendita Prodotti Semilavorati	Automezzi RACOF OUT
Approvvigionamento Materia Prima	Mister PET IN
Vendita Prodotti Semilavorati	Mister PET OUT

Trasporti per smaltimento rifiuti	RACOF
Trasporti per smaltimento rifiuti	Mister PET SPA

5. Compensazione PM da FV

Ragionando ora in termini complessivi di bilancio emissivo e tenuto conto della richiesta di bilanciare completamente il contributo di polveri totali (assumendo come se il 100% delle PM10 sopra calcolate fosse perfettamente sommabile al materiale particellare di cui al bilancio emissivo delle emissioni aziendali), si somma il contributo di 2,896006 kg di PM10 derivanti dall'incremento di traffico pesante al contributo di polveri totali derivante dai calcoli emissivi per le emissioni convogliate già valutati in 3.578 kg/anno per il post operam per un totale generale (Polveri + Pm10) pari a 3580,89 kg/Anno.

Tale risultato risulta inferiore rispetto ai quantitativi autorizzati di Polvere pari a 4534 kg/anno come indicato nella DET-AMB-2021-6203 del 07/12/2021.

Risulta dalle nuove installazioni impiantistiche nel nuovo opificio industriale una rimodulazione della quota delle polveri che si genererebbe dalle nuove linee produttive con un decremento pari a -957,00 Kg/anno di polveri non prodotte rispetto al dato autorizzato ad oggi.

Inoltre, si rappresenta anche la volontà da parte della società proponente di **potenziare gli attuali impianti fotovoltaici presenti**, ed in particolar modo per l'edificio che accoglie le linee produttive della società RACOF SRL sarà realizzato un nuovo impianto fotovoltaico con una potenzialità pari a circa 377.438,30 Kwh/anno di energia elettrica. Tale scenario in aggiunta agli esistenti impianti fotovoltaici contribuisce ad un contributo in termini di Pm10 non prodotte pari a 2,19 kg/anno.

Di seguito la planimetria del vecchio opificio con evidenza del futuro impianto FV che sarà realizzato. In particolar modo si prevede di installare i nuovi pannelli FV sulle seguenti superfici in copertura abbinate alle seguenti aree:

- Idrolisi (RACOF)
- Magazzino automatico (RACOF)
- AREA ex produzione MISTER PET spa
- AREA MULINO ex produzione MISTER PET spa

A seguito dell'installazione del nuovo parco FV (*rif. pannello azzurro indicato in figura*) e in considerazione dei due parchi FV esistenti, il contributo totale derivante dagli attuali e dal futuro FV in termini di inquinanti atmosferici "evitati" sarà:

Inquinanti atmosferici	g/Kwh	Evitati (g)	Evitati (kg)
CO2	251,26000	232.325.295,14	232.325,30
PM10	0,00237	2.191,40	2,19
NOx	0,20536	189.884,27	189,88






Alla luce delle considerazioni effettuate si riporta nel seguito il bilancio dei flussi di massa totali aggiornati:

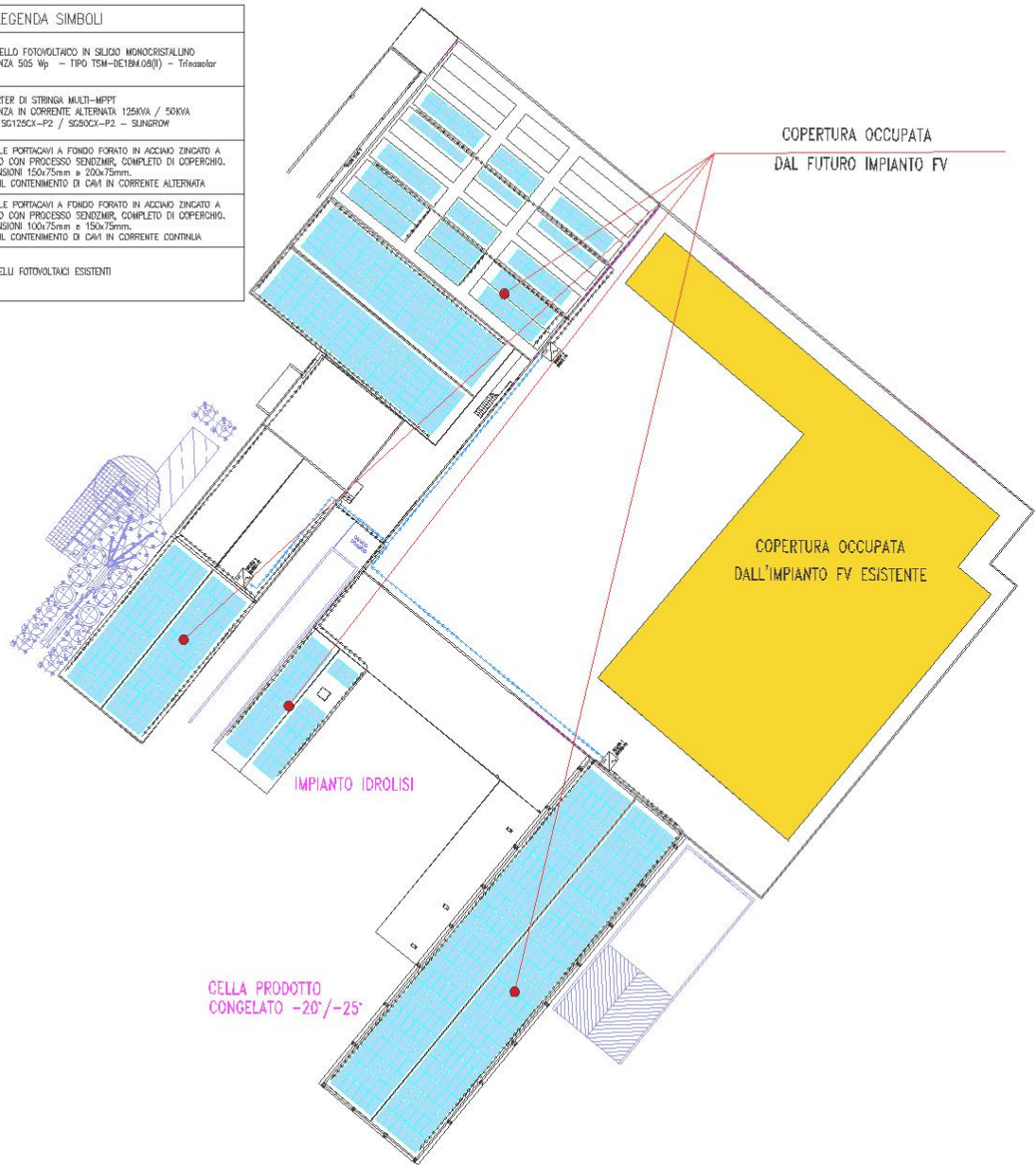
	AUTORIZZATO	ANTE <i>(Ricalcolo)</i>	POST
POLVERI	4534	4534	3578
MONOSSIDO DI CARBONIO*	10647	2211	4913
OSSIDI DI AZOTO*	43647	3538	10546
SOSTANZE ALCALINE	708	708	63
PEROSSIDO DI IDROGENO	1050	825	613
COVNM	5690	2850	6025

* I contributi di CO e NOx per l'ANTE e POST operam tengono conto che tali inquinanti vanno misurati a monte del ciclone nell'apposito punto di prelievo così come riportato nella DET-AMB-2019/2371 del 17/05/2019

Si rappresenta che lo scenario futuro risulta derivante da considerazioni legate alla massima potenzialità pari a 60.000 T/anno di prodotto finito realizzato per la società MISTER PET SPA. Scenario che sarà raggiunto con tempi ancora da definire e non prima di circa mesi 12 dal rilascio delle relative autorizzazioni con la verifica di quanto ipotizzato in questa fase.

Planimetria con installazione del nuovo parco fotovoltaico

LEGENDA SIMBOLI	
	PANNELLO FOTOVOLTAICO IN SILICIO MONOCRISTALLINO POTENZA 505 Wp - TIPO TSM-DE18M.08(0) - TrinaSolar
	INVERTER DI STRINGA MULTI-MPPT POTENZA IN CORRENTE ALTERNATA 125KVA / 50KVA TIPO SG125CX-P2 / SG50CX-P2 - SUNGROW
	CANALE PORTACAVI A FONDO FORATO IN ACCIAIO ZINCATO A CALDO CON PROCESSO SENDZIMIR, COMPLETO DI COPERCHIO. DIMENSIONI 150x75mm e 200x75mm. PER IL CONTENIMENTO DI CAVI IN CORRENTE ALTERNATA
	CANALE PORTACAVI A FONDO FORATO IN ACCIAIO ZINCATO A CALDO CON PROCESSO SENDZIMIR, COMPLETO DI COPERCHIO. DIMENSIONI 100x75mm e 150x75mm. PER IL CONTENIMENTO DI CAVI IN CORRENTE CONTINUA
	PANNELLI FOTOVOLTAICI ESISTENTI



6. Bilancio idrico

Il nuovo opificio industriale sarà servito da acqua emunta dal nuovo pozzo autorizzato con DET-AMB-2021-6067 del 01/12/2021.

Il volume d'acqua complessivamente prelevato sarà pari a mc/annui 19375 così suddiviso:

- Prelievo per uso antincendio m3/anno 22,2 – stoccaggio per riserva idrica (max)
- Prelievo per uso vapore m3/anno 16.500,0 (max)
- Prelievo per uso industriale (ingrediente) m3/anno 2.100,0 (max)
- Prelievo per uso igienico-assimilati m3/anno 1.050,0 (max)
- Prelievo per uso irriguo aree verdi m3/anno 62,8 (max)

Il comparto produttivo sarà quello che inciderà sui consumi idrici e considerato i circuiti di recupero che sono stati realizzati si prospetta la seguente tabella dei volumi di recupero ai fini delle produzioni che saranno realizzate:

- Recupero da produzione vapore m3/anno 14850
- Recupero per riscaldamento materie prime m3/anno 1500

Totale volume di acqua recuperata pari a m3/anno pari 16350.

Il reparto produttivo sarà servito dai seguenti circuiti idraulici con i relativi circuiti di recupero:

- **Produzione:** saranno connessi tutti gli estrusori per il riscaldamento delle macchine e allo stesso tempo anche tutti i circuiti di trasporto grassi ed olii vegetali da additivare in fase di fabbricazione dei prodotti da estrarre al circuito di asservimento vapore.
Tale circuito è costituito, oltre che dal circuito di trasporto vapore anche da un anello di raccolta (circuito idraulico) di tutto il vapore condensato in uscita dalle macchine.
In breve, il vapore prodotto dalla centrale termica sarà recuperato mediante raccolta delle condense (vapore raffreddato in uscita da ogni macchina installata collegata) per poi essere riutilizzate.

Fase: Produzione Vapore

Recupero: Circuito raccolta condense per reintegro volumi acqua a servizio delle caldaie e del circuito di riscaldamento dei silos di stoccaggi o delle materie prime grasse ed olii vegetali.

Si prospetta un recupero in termini di rapporto 1/1 o quanto meno si ipotizza un valore minimo di recupero pari al 90% per la fase di produzione vapore e recupero condensato.

- **Stoccaggio materie prime** rappresentate da grassi ed olii vegetali:
I silos di stoccaggio delle materie prime grasse ed olii vegetali saranno riscaldati mediante circuito di recupero utilizzando tutto il vapore condensato a servizio del reparto produttivo.
Tale circuito sarà utilizzato solo mediante vapore condensato.

Fase: Riscaldamento:

Recupero: Circuito raccolta condense provenienti dalle installazioni delle macchine presenti in produzione.

- **Centrale Termica:** caldaie
Le caldaie installate saranno alimentate da un circuito degasatore installato a corredo delle stesse ai fini di alimentare i volumi di acqua che necessitano per la produzione di vapore

mediante il recupero di vapore condensato in raccolta dal circuito installato nel reparto produttivo ed a servizio delle linee di estrusione-

Fase: **Produzione vapore**

- **Centrale Idrica:** produzione acqua calda e acqua fredda
Ogni utenza collegata ai circuiti di acqua calda e fredda saranno complete di circuito di recupero dell'acqua in uscita dalle stesse macchine.
È stato realizzato apposito circuito ad anello per il recupero ed il reintegro dei fluidi di acqua calda e fredda a servizio della produzione

Si prospetta un recupero in termini di rapporto 1/1 per la fase di trasporto ed adduzione acqua calda e fredda alle utenze installate.

In allegato al paragrafo è stato prodotto uno schema funzionale con i circuiti di recupero dei fluidi della nuova centrale termica realizzata nel nuovo opificio industriale a servizio della società Mister Pet spa (TAV.03 *Schema Funzionale Centrale Termica Mister Pet spa*).

Per quanto concerne i volumi d'acqua da depurare, sulla base delle stime tecniche considerate le ottimizzazioni garantite dal nuovo sistema, è possibile ipotizzare in questa fase i seguenti volumi da destinare all'impianto di depurazione provenienti dal nuovo opificio industriale realizzato per la società MISTER PET SPA:

- **Volumi Acqua da depurare (valori stimati) provenienti dal nuovo comparto industriale di Mister Pet spa.**

Fase: **Spurghi centrale Termica**

Volume: 1650 m3/anno

Fase: **Cleaning e pulizia estrusori per cambio ricetta**

Volume: 500 m3/anno

Fase: **Spurghi Scrubber**

Volume: 1500 m3/anno

Fase: **Servizi igienico-assimilati**

Volume: 1050 m3/anno

Totale volume di acqua da depurare pari a 4700 m3/anno.

La quota di acqua da depurare da parte di Mister Pet spa sarà pari a 4700 m3/anno e la quota da considerare da parte di Racof Srl sarà pari a 6300 m3/anno per un totale max di volume da depurare pari a 11.000 m3/anno (volume già autorizzato).

Utilizzo risorse idriche

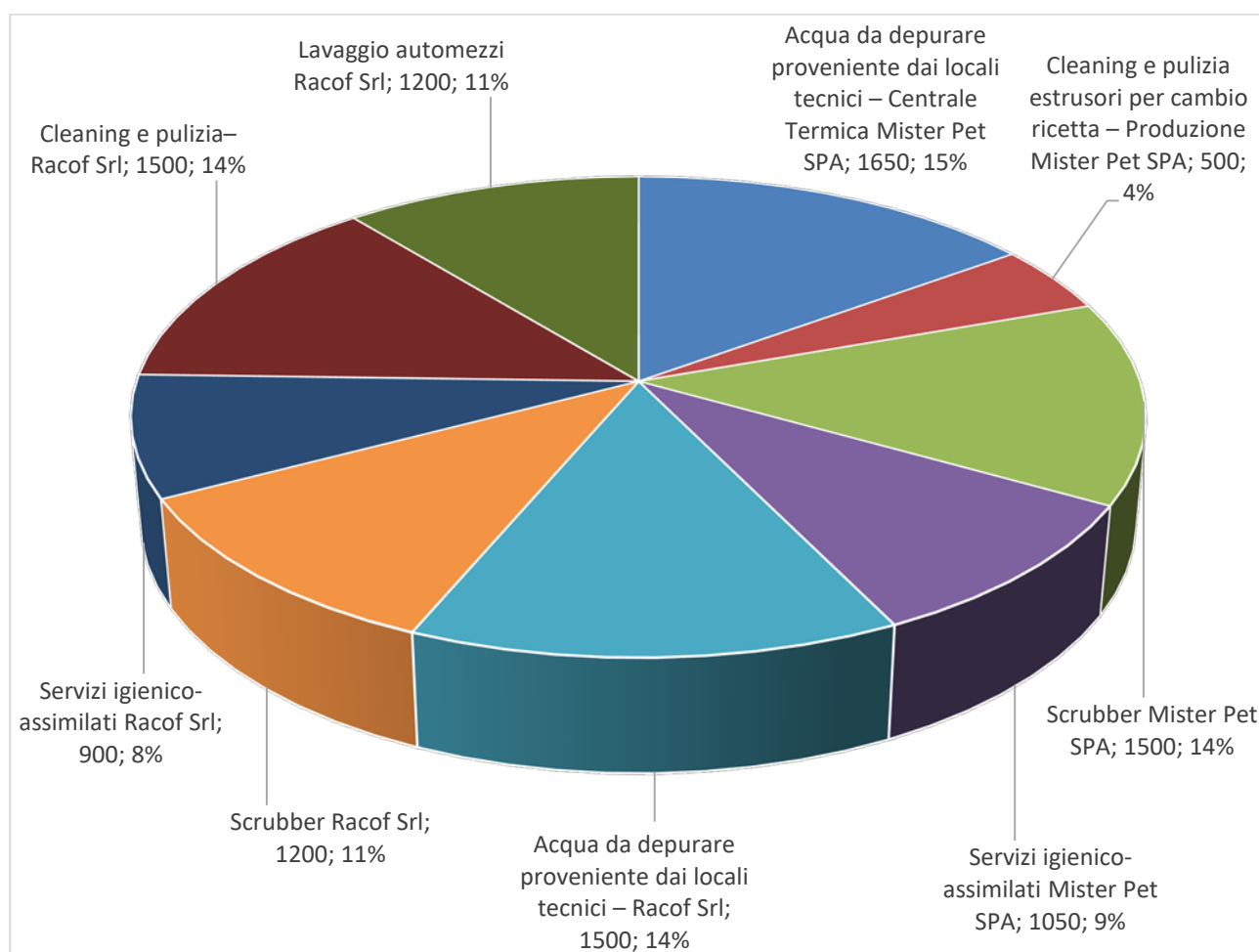
	Ante Operam Tn / giorno	Post Operam Tn / giorno
Capacità Produttiva	127	315
giorni produttivi	250	250
Totale Tn /Anno	31750	78750
m3 Acqua emunta	19500	38875*
indice m3/Tn prodotto finito	1,63	2,03

*= il contributo è dato dalla somma dei volumi di acqua (max) da emungere dei due pozzi autorizzati.

Riepilogo risorse da depurare

Post Operam
m3/anno

Acqua da depurare proveniente dai locali tecnici – Centrale Termica Mister Pet SPA	1650
Cleaning e pulizia estrusori per cambio ricetta – Produzione Mister Pet SPA	500
Scrubber Mister Pet SPA	1500
Servizi igienico-assimilati Mister Pet SPA	1050
Acqua da depurare proveniente dai locali tecnici – Racof Srl	1500
Scrubber Racof Srl	1200
Servizi igienico-assimilati Racof Srl	900
Cleaning e pulizia– Racof Srl	1500
Lavaggio automezzi Racof Srl	1200



Indicatore relativo alla fase di depurazione considerando la max capacità produttiva è pari a:

$$\frac{\text{Acqua depurata m}^3 \text{ 11.000}}{\text{Tn Totale prodotto finito 78.750}} = \mathbf{0,1396 \text{ m}^3/\text{Tn}}$$

In riferimento alla BAT n°16 relativa ai livelli di prestazione ambientale alle acque reflue il range di riferimento dei valori limite riportati nelle Bat Conclusion di 1.3 – 2.4 m³/Tn è rispettato dato che l'indicatore di riferimento è pari a 0,1396 m³/Tn di prodotto finito.

7. Materie prime

L'attività dello stabilimento rientra negli impianti 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'assetto impiantistico attuale vede installate diverse linee di processo con capacità produttiva massima annuale complessivamente installata di circa 127 t/giorno, per un totale di circa 31.750 t/anno di prodotto finito. La capacità produttiva massima è da intendersi come sommatoria delle capacità suddivise tra Racof e Mister Pet.

In termini di capacità produttiva la nuova configurazione impiantistica Mister Pet SPA insieme al ciclo di Racof Srl consente di:

- **Incrementare la capacità produttiva Mister Pet S.p.A. dalle attuali 52 t/giorno a 240 t/giorno**
- **Confermare la capacità produttiva Racof S.r.l. alle attuali 75 t/giorno già autorizzate**

Complessivamente il sito produttivo Racof-Mister Pet avrà una capacità produttiva totale di **315 t/giorno** a fronte delle attuali 127 t/giorno autorizzate.

Nello scenario futuro per le materie prime da utilizzare e ivi compreso tutti i prodotti ausiliari che saranno impiegati nella fabbricazione del prodotto finito da parte della società Mister Pet spa sono da considerare un incremento solo limitato all'utilizzo di materia prima di origine vegetale ed animale con i relativi additivi per la fabbricazione dei prodotti finiti. Nel ciclo produttivo gli unici prodotti ausiliari che saranno impiegati sono solo da riferire all'impiego di prodotti chimici per il trattamento delle emissioni in atmosfera e per il controllo dei parametri della centrale termica. Ne consegue che nelle stime dei volumi da utilizzare per lo scenario futuro per le materie ausiliarie da impiegare e considerando l'attuale scenario produttivo della società Racof Srl è stata revisionata la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento (Allegato).

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) attuate 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

Per l'utilizzo delle materie prime nello scenario futuro, per la società Mister Pet spa la stima delle ripartizioni è la seguente:

		Ante Operam	Post Operam		Incidenza%
		Tn	Max capacita produttiva 240 Tn		
Cereali / vegetali	Tn	6699,39	Tn	36000,00	60,00%
Farine di carne / Animali	Tn	2441,06	Tn	12600,00	21,00%
Liquidi - Carne Idrolizzata	Tn	1133,66	Tn	6000,00	10,00%
Additivi / Prodotti tecnici	Tn	194,44	Tn	900,00	1,50%
Liquidi / Grasso - Animali	Tn	865,42	Tn	4400,00	7,33%
Liquidi / Grasso - Vegetali	Tn	18,76	Tn	100,00	0,17%
		Tn / Anno	Tn / Anno		
		Totale Generale	Totale Generale		Totale %
		11352,73	60000,00		100,00%

Mentre per la società Racof Srl si confermano i seguenti dati:

		Attuale
	Tn	
AVICOLA	Tn	7.930,00
BOVINA	Tn	2.340,00
CUNICOLA	Tn	360,00
EQUINA	Tn	40,00
ITTICA	Tn	3.350,00
OVINA	Tn	1.460,00
SUINA	Tn	2.600,00
Materia Prima Cong	Tn	670,00
		Attuale
		Totale Generale
		18750,00
Giorni lavorativi		250
		Tn/giorno Attuale
Tn Giorno		75,00

8. BAT

È stato aggiornato il documento di riferimento delle BAT (AIA_01 – Confronto con le BAT – Rev.01) con riscontri alla BAT n°16 in termini di range di riferimento per le prestazioni ambientali relative alle BAT Conclusion che si confermano con i valori limite pari 1.3 – 2.4 m3/Tn di prodotto finito

E l'indicatore di riferimento è pari a:

$$\frac{\text{Acqua depurata m3 11.000}}{\text{Tn Totale prodotto finito 78.750}} = 0,1396 \text{ m3/Tn}$$

9. Forni essiccatori

I nuovi forni essiccatori si confermano in vena d'aria e di seguito si riporta la tabella di riferimento per le combustioni relative al comparto essiccazione futuro con il calcolo degli inquinanti NO2, CO e CO2.

Posizione	Tipologia	Pot. Kcal. / h
Linea 1	Forno Dryer	2.925.526,50
Linea 1	Forno CVR	755.940,00
Linea 2	Forno Dryer	172.000,00
Linea 3	Forno Dryer	962.533,50

Totale Kcal / h

4.816.000,00

Comparto essiccazione a servizio delle linee di estrusione.

Potenzialità kcal/h	metano m3/h	Q Nm3/h	ore/gg	gg/anno	Inquinante	limite mg/Nm3	m3/h	g/h	g/die	kg/anno
4.816.000	563,27	5632,7	16	250	NO2	350		1971,46	31543,39	7885,85
	563,27	5632,7	16	250	CO	100		563,27	9012,40	2253,10
	563,27	5632,7	16	250	CO2		619,60	1216316	19461053	4865263

10. Emissioni, chiarimenti per le nuove sorgenti emissive da autorizzare

Il futuro quadro emissivo riferito al nuovo insediamento industriale sarà rappresentato da n.5 punti emissivi, così individuati:

Azienda	Mister Pet - Via Pedemontana n.26 - Traversetolo (PR)			Quadro riassuntivo delle emissioni										Allegato n. 1	
Punto di emissione n.	Provenienza	Portata (Nm³/h)	Durata della emissione (h/anno)	Frequenza nelle 24 ore (n.)	Temper. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Valore limite dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa kg/h	Kg/anno	Altezza di emissione dal suolo (m)	Sezione di emissione (m²)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Periodicità controlli	Data prevista di messa in esercizio	
E01MP	M1Mp Scarico macro componenti e trasporti e svuotamento big bags	40.000	1000	Discontinua	Amb.	Materiale particolare	5	0,2	200	18,75	0,95	F.T.		GIA' AUTORIZZATA	
	M1Mp Scarico macro componenti e trasporti e svuotamento big bags	7.000	3500	Discontinua	Amb.	Materiale particolare	5	0,035	122,5	18,75	0,95	F.T.			
E02MP	Produzione Mister Pet (3 linee) Parziali: L1 98700 mc/h; L2 20.000 mc/h ; L3 30.000 mc/h	150.000	4000	Discontinua	40	Materiale particolare	3	0,45	1800	25	1,6	Scrubber	Semestrale?	Calcolare i flussi di inquinante (e di conseguenza i limiti di concentrazione a camino scorrendo ogni ciclone per tutte e tre le linee	
						COV	8	1,2	4800						
						Cloro (espresso come mg/Nm3 diCl2)	5	0,75	3000						
						Sostanze basiche (espresso come mg/Nm3 di HCl necessari per la neutralizzazione)	5	0,75	3000						
						H2S	1	0,15	600						
						NH3	2	0,3	1200						
						Ossidi di Azoto NOx	13	1,99	7955						
						Monossido di Carbonio **	4	0,57	2273						
E03MP	Mulina A	15.000	2000	Vento in alternativa / simultanea	Amb.	Materiale particolare	5	0,075	150	18,75	0,283	F.T.	Annuale	NUOVA EMISSIONE	
	Mulina B	8.000	2000		Amb.	Materiale particolare	5	0,040	80	18,75	0,283	F.T.	Annuale	Spostata	
E04MP	Caldaia a gas metano (Pot. 2.326 kW)	2.400	3500	1	210	Ossidi di Azoto NOx**	100	0,240	840	12	0,159	---	Annuale	NUOVA EMISSIONE	
						Monossido di Carbonio **	100	0,240	840						
E05MP	Caldaia a gas metano (Pot. 2.326 kW)	2.400	3500	1	210	Rendimento	90%			12	0,159	---	Annuale	NUOVA EMISSIONE	
						Ossidi di Azoto NOx**	100	0,240	840						
						Monossido di Carbonio **	100	0,240	840						
						Rendimento	90%								
** Le concentrazioni degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso secco pari al 3%.															
(*) C = Ciclone; F.T.= Filtro a tessuto; P.E.= Precipitatore elettronico; A.U.= Abbattitore ad umido; A.U.V.= Abbattitore ad umido Venturi; A.S.= Assorbitore; AD = Adsorbitore; P.T.= Postcombustore termico; P.C.= Postcombustore catalitico; altri = specificare															

** Le concentrazioni degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso secco pari al 3%.

(*) C = Ciclone; F.T. = Filtro a tessuto; P.E. = Precipitatore elettrostatico; A.U. = Abbattitore ad umido; A.U.V. = Abbattitore ad umido Venturi; A.S. = Assorbitore;

AD = Adsorbitore; P.T. = Postcombustore termico; P.C. = Postcombustore catalitico; altri = specificare

Precisazioni su caratteristiche e fasi di processo abbinati ad E01MP:

Punto emissivo abbinato alla fase di:

- (A) approvvigionamento di materia rappresentata da cereali/vegetali e farina di carne
- (B) trasporto cereali/vegetali da fossa di ricevimento a silos di stoccaggio.

(A) Per questo punto emissivo si precisa che a corredo delle fosse di ricevimento è installato un filtro composto da n° 7 moduli che lavoreranno in simultanea durante le operazioni di ricevimento prodotto, con un monte ore/anno considerato pari a circa 1000. Sarà attivo solo durante la fase di scarico del prodotto dall'automezzo alla fossa di ricevimento.

- (B) Per quanto riguarda il trasporto del prodotto nella fase successiva allo scarico per lo stoccaggio nei silos di destinazione il filtro sarà attivo solo con il modulo principale con una portata max di circa 7.000 m³/h e servirà a creare una depressione all'interno dei trasporti meccanici per il funzionamento ottimale, per questa fase sono state considerate 3500 ore/anno.

Precisazioni su caratteristiche e fasi di processo abbinati ad E02MP:

- Produzione
Comparto rappresentato da n° 3 linee di estrusione e relativi forni essiccatori

Precisazioni su caratteristiche e fasi di processo abbinati ad E03MP:

- Molitura costituito da n°2 Mulini a martelli per la fase di frantumazione dei cereali per la ricetta selezionata per la fabbricazione dei prodotti da estrudere
Si precisa che ogni mulino è dotato di filtro dedicato per la depurazione dell'aria di processo ed il recupero delle polveri da aggiungere al prodotto frantumato; pertanto, saranno installati n°2 filtri su questa fase di processo.
Inoltre, si informa che le ore di lavoro (2000 ore/anno) indicate nel QRE sono riferite per ogni macchina installata.

Precisazioni su caratteristiche e fasi di processo abbinati ad E04MP ed E05MP:

- Centrale Termica
I punti emissivi sono dedicati alle due caldaie installate in centrale termica.

11. Sperimentale con H₂O₂ per punto emissivo E02Mp

Per il nuovo comparto produttivo della società Mister Pet SPA, in merito all'emissione E02Mp abbinato alla realizzazione dei prodotti finiti, terminato il periodo di messa in esercizio e a regime eseguito come da quadro riassuntivo delle emissioni se dovesse emergere la necessità di eseguire prove con il reagente H₂O₂ si provvederà a darne comunicazione preventiva e il limite sarà considerato < 5 mg/Nm³ come perossidi.

Come per altro già avvenuto in passato per l'emissione E13.

Al fine di confrontare l'efficacia dei due reagenti saranno eseguite campagne odorimetriche durante ciascuna delle due modalità di abbattimento.

12. Emissioni odorigene

E' stato aggiornato il documento di riferimento per le ricadute delle emissioni odorigene e sono stati simulati sei scenari: scenario attuale (stato autorizzato), scenario futuro (potenzialità nuovo scrubber a 150.000 Nm³/h, a 125.000 Nm³/h, a 100.000 Nm³/h, a 75.000 Nm³/h e a 50.000 Nm³/h).

In allegato al presente il documento AMB.06 Rev.02.