

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti pet-food
 Proponente: MISTER PET SPA

| REF | Nr. | Fase | Descrizione | Associazione Punto di Emissione Atmosfera |
|--|-----|---|--|---|
| APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME/ STOCCAGGIO / FILTRAZIONE ARIA / DOSAGGIO | 1 | Fossa di ricevimento materie prime | Fossa di ricevimento macro e micro componenti, ricezione di materie prime da trasformare. | EOIMP Rif. Scheda E |
| | | | Trasporti meccanici per movimentazione materie prime da fossa a celle di stoccaggio macro (31 silos). | EOIMP Rif. Scheda E |
| | 1a | Ricevimento di materie prime (componenti) (n.31 Silos) | Ad ogni arrivo, il Resp. CQ procede ad un controllo qualitativo. Per quanto riguarda la merce alla rinfusa, il Resp. CQ preleva almeno un campione di prodotto per controllare nel laboratorio interno la conformità della merce ai parametri definiti contrattualmente. Il mais, la soia e il frumento sono sottoposti ad un controllo sistematico dei seguenti parametri: Aflatossine totali, OGM e DON attraverso il metodo della ROMER LABS. Al superamento dei controlli, i prodotti vengono accettati e trasferiti negli appositi silos. Alla fase di stoccaggio è abbinata un'area di scarico realizzata in ambiente totalmente chiuso corredato da un sistema di filtraggio (40.000 m3/h discontinuo) dell'area ambiente che sarà attivato tutte le volte che ci sarà transito di materie prime in approvvigionamento. Inoltre il primo modulo del filtro (7.000 m3/h) presente sarà operativo sempre in fase di operatività dei sistemi meccanici di trasporto attivati. | EOIMP Rif. Scheda E |
| | 1b | Ricevimento di materie prime (proteine idrolizzate) (n.5 silos) | Le proteine idrolizzate vengono trasferite dall'impianto di idrolisi proteica mediante collegamento idraulico e stoccato in n°5 silos dedicati | Nessuna associazione a punti di emissione |

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti pet-food
 Proponente: MISTER PET SPA

| | | | | |
|--|----|---|---|---|
| | 1c | Ricevimento e stoccaggio materie prime varie (Big bag o sacchi) (Scaffalatura semiautomatica) | <p>La merce (farina, additivi, proteine, etc.) arriva in sacchi da 25 kg o big bag con diverse capacità (min. 800 kg / 1100). Viene eseguito un controllo visivo della merce e successivamente stoccata in magazzino e nell'area adiacente al mulino.</p> <p>È presente una scaffalatura semi automatica con movimentazione delle scansie elettromeccanica dove vengono stoccati in attesa dell'immissione nel ciclo di produzione.</p> | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | 1d | Ricevimento e stoccaggio imballi primari | <p>La merce arriva in master. Viene eseguito un controllo visivo della merce e successivamente stoccata in magazzino semi automatico (scaffalatura) nel locale adiacente al reparto della molitura.</p> | Nessuna associazione a punti di emissione |

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti pet-food
 Proponente: MISTER PET SPA

| | | | | |
|--|---|--|--|--|
| APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME/ STOCCAGGIO BATCH PRODOTTI DA ESTRUDERE | 2 | Stoccaggio Micro componenti | Lo stoccaggio dei micro componenti avviene in silos dedicati. Presenti n.2 stazioni per lo stoccaggio dei prodotti composte da n. 12 silos cad. | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | 3 | Miscelazione (n.1 linea) | I componenti vengono richiamati dalle bilance incrementali, previo passaggio attraverso un magnete, per l'intercettazione di eventuali corpi metallici ferrosi presenti, vengono trasportati all'interno del miscelatore tramite un impianto di trasporto meccanico, mentre i componenti posti nelle bilance decrementali vengono trasferiti a batch per caduta all'interno del miscelatore. | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | 4 | Stoccaggio premacinazione (n.2 premixer) | Lo stoccaggio dei componenti avviene in silos dedicati (n.2 premixer capacità 4m ³) che saranno a servizio dei mulini in fase di alimentazione del prodotto. | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | 5 | Miscelazione n.1 Linea | I prodotti contenuti nel miscelatore vengono miscelati per alcuni secondi poi scaricati nell'impianto di micronizzazione. Prima di passare nella camera di micronizzazione, la miscela di componenti viene a contatto con una calamita che rimuove eventuale materiale ferroso di dimensioni variabili. Successivamente sono presenti altri magneti che impediscono il passaggio di corpi estranei metallici. È presente anche un setaccio gravimetrico che impedisce il passaggio dei corpi estranei subito dopo la fase di mulinatura dei prodotti selezionati. | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | 6 | Mulinatura n.1 Linea composta da n.2 mulini installati in serie | Per la fase di frantumazione del batch selezionato da estrudere sono stati installati n.2 mulini. Ogni mulino è dotato di filtro dedicato e l'insieme della linea ha un unico camino di evacuazione. | EO3 MP Rif. Scheda E |
| | 7 | Stoccaggio batch (ricetta) | I batch selezionati per i nuclei da preparare che compongono la formula del prodotto selezionato, terminata la fase di selezione, macinazione e dosaggio additivi e proteine varie vengono trasferiti in un blocco di silos composto da n.12 contenitori con una capacità geometrica di circa 20 m ³ / cad in area adiacente al reparto di produzione che serviranno per alimentare le n.3 linee di estrusione. | Nessuna associazione a punti di emissione |

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti pet-food
 Proponente: MISTER PET SPA

| | | | | |
|--|----|---|---|------------------------------------|
| ESTRUSIONE PRODOTTI, ESSICCAZIONE, GRASSATURA E RAFFREDDAMENTO | 8 | <p>Reparto produzione</p> <p>Linea L1</p> <p>Linea L2</p> <p>Linea L3</p> | <p>Il reparto sarà composto da n.3 linee di estrusione correlate alle rispettive linee di essiccazione, grassatura e raffreddamento dei prodotti estrusi.</p> <p>Tutte le linee saranno alimentate per la ricetta (batch) selezionata da un gruppo di silos di stoccaggio (n.12) mediante trasporti meccanici completamente chiusi. Alla ricetta saranno poi aggiunti ulteriori materie prime a seconda del prodotto in formulazione selezionato quali carne, grassi e additivi vari.</p> | <p>E02 MP</p> <p>Rif. Scheda E</p> |
| | 9 | <p>Estrusione (n.3 linee)</p> | <p>Prima di arrivare all'interno dell'estrusore, il prodotto viene controllato dal magnete che individua e scarta le polveri metalliche e da una griglia che scarta corpi estranei di dimensioni superiori a 3 mm.</p> <p>Tramite un nastro trasportatore, la miscela di componenti micronizzati entra nel pre-condizionatore dove è possibile aggiungere carne e liquidi tramite una pompa. A questo punto, il prodotto subisce una prima cottura (compresa tra i 75 e i 90°C per 3 minuti).</p> <p>La cottura viene poi ultimata nell'estrusore (circa 140°C per alcuni secondi), sfruttando la temperatura generata dal movimento delle viti e l'elevata pressione presente all'interno (> 40 Bar).</p> | <p>E02 MP</p> <p>Rif. Scheda E</p> |
| | 10 | <p>Essiccazione (n.3 linee di essiccazione)</p> | <p>In quest'area, il prodotto passa attraverso gli essiccatori dove rimane all'interno per un tempo sufficiente a garantire il raggiungimento della temperatura alla massa complessiva di almeno 90°C.</p> | <p>E02 MP</p> <p>Rif. Scheda E</p> |
| | 11 | <p>Ricopertura prodotto (n.3 linee di raffreddamento prodotto)</p> | <p>Il prodotto subisce poi l'operazione di setacciatura e prosegue verso la ricopertura con grasso e digest per completare la fase di composizione della ricetta selezionata.</p> <p>Il prodotto subisce una fase di miscelazione finale e di raffreddamento con una stabilizzazione finale in termini di temperatura prodotto ed inviati ai silos di stoccaggio nel reparto di confezionamento.</p> | <p>E02 MP</p> <p>Rif. Scheda E</p> |

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti pet-food

Proponente: MISTER PET SPA

| | | | | |
|--------------------------|-----|---|---|--|
| RAFFREDDAMENTO | 12 | Raffreddamento (n.3 linee) | Nel raffreddatore il prodotto viene fatto raffreddare ad temperatura di circa 18/20 °C.. | EO2 MP Rif. Scheda E |
| STOCCAGGIO | 13 | Stoccaggio prodotto finito in silos | il prodotto finito raffreddato viene inviato nei silos di stoccaggio presenti nell'area di confezionamento. | Nessuna associazione a punti di emissione |
| CONFEZIONAMENTO PRODOTTO | 13a | Confezionamento | n.1 Linea per grandi formati (capacità del sacco di 20 kg) connessa al blocco silos adiacente dove mediante trasporti meccanici il prodotto stoccato all'interno verrà trasferito alla tramoggia di alimentazione della linea di confezionamento per poi procedere alle fasi di trasferimento prodotto nei sacchi e confezionato su pallet. | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | | | n.1 Linea per medi formati (come sopra ma con capacità del sacco inferiore ai 20 kg) | |
| | | | n.1 Linea per medi formati (come sopra ma con capacità del sacco inferiore ai 20 kg) | |
| | | | N°4 linee per piccoli formati con capacità massima pari a kg 4 e capacità minima pari a confezioni di gr. 100 | |
| MAGAZZINO AUTOMATICO | 14 | Stoccaggio prodotto finito | Il prodotto una volta confezionato viene stoccato nel magazzino automatico avente capacità di circa 6000 posti pallet. | Nessuna associazione a punti di emissione |

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti pet-food

Proponente: MISTER PET SPA

| | | | | |
|------------------|----|---------------------|--|---|
| IMPIANTI TECNICI | 15 | Spedizione | I prodotti destinati alla vendita vengono selezionati dall'operatore mediante la selezione dei pallett a magazzino e movimentati da LGV, successivamente poi viene viene caricato su camion per la consegna | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | 16 | Centrale Termica | Centrale termica composta da n.2 caldaie di marca Mingazzini impiegate per la produzione di vapore a servizio di: <ul style="list-style-type: none"> - Linee di estrusione - Produzione acqua calda - Riscaldamento silos stoccaggio materia prima (grasso) | E04 MP E05 MP Rif. Scheda E |
| | 17 | Centrale Pneumatica | Centrale composta da n°2 compressori aria di marca: <ul style="list-style-type: none"> - ATLAS COPCO - FIAC | Nessuna associazione a punti di emissione |
| | 18 | Centrale Idrica | Centrale idrica costituita da un gruppo di filtrazione e da un impianto di osmosi inversa con la capacità di 7 m3/h | Nessuna associazione a punti di emissione |