



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

Comune di Novellara

Provincia di Reggio Emilia

Regione Emilia-Romagna

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' ALLA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Procedura di verifica di assoggettabilità a V.I.A. (screening) per lo
stabilimento produttivo di premiscele, integratori e prodotti intermedi per
mangimi destinati alla zootecnia, sito in comune di Novellara (RE), via
A.M. Ampere n. 33, Cap. 42017, di proprietà della ditta:



con sede legale ed unità produttiva in comune di Novellara (RE), via
A.M. Ampere, n. 33, Cap 42017

Relazione di ricognizione per la valutazione dell'impatto odorigeno

Ai sensi del Decreto Direttoriale del MASE n. 309/2023

Novellara (RE), li 09/05/2025

Il Tecnico Incaricato

Cortesi Geom. Davide

(documento firmato digitalmente)

Il Proponente

Crema Valerio

(documento firmato digitalmente)



**Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova**

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnico.cortesi.com
www.studiotecnico.cortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 1 di 26



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

INDICE

1.	PREMESSA.....	3
2.	INQUADRAMENTO TERRITORIALE	4
3.	INQUADRAMENTO PROGETTUALE.....	7
4.	DESCRIZIONE CICLI PRODUTTIVI	7
4.1.	Ciclo produttivo “polveri” – Ciclo attuale	8
4.2.	Ciclo produttivo “liquidi” – Ciclo di progetto	11
4.3.	Ciclo produttivo “ornitologia” – Ciclo di progetto.....	13
4.4.	Ciclo produttivo “vitaminici” – Ciclo di progetto.....	15
5.	IDENTIFICAZIONE DELLE POTENZIALI SORGENTI ODORIGENE	17
5.1.	Inquadramento normativo	17
5.2.	Emissioni odorigene	18
5.2.1.	Emissioni odorigene – stato attuale	18
5.2.2.	Emissioni odorigene – stato di progetto	20
6.	CONCLUSIONI.....	25



**Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova**

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 2 di 26



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

1. PREMESSA

La presente relazione di ricognizione ha lo scopo di fornire indicazioni circa le potenziali emissioni odorigene associabili allo stabilimento produttivo Methodo Chemicals S.r.l., sito in comune di Novella (RE), via A.M. Ampere n. 21.

La relazione analizzerà lo scenario attuale e lo scenario di progetto, che vedrà l'inserimento di n. 3 nuove linee produttive per la produzione di premiscele, integratori e prodotti intermedi per l'alimentazione zootecnica.

Il presente elaborato è redatto ai sensi del Decreto Direttoriale del MASE n. 309/2023, recante gli *"indirizzi per l'applicazione dell'art. 272-bis del D.lgs. 152/2006 in materia di emissioni odorigene di impianti e attività"*, e si qualifica come allegato alla procedura di verifica di assoggettabilità a V.I.A. avviata in data 24/02/2025.

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.



Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 3 di 26

2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento produttivo della Ditta Methodo Chemicals S.r.l., è sito in Comune di Novellara, Provincia di Reggio Emilia, in Via A.M. Ampere n. 33.

Il sito produttivo sorge in un'area industriale, a circa 1,0 km dal centro abitato di Novellara e a circa 2,0 km dal centro abitato di San Giovanni della Fossa.

A seguire si riporta, su base ortofoto, un inquadramento dell'area in esame.

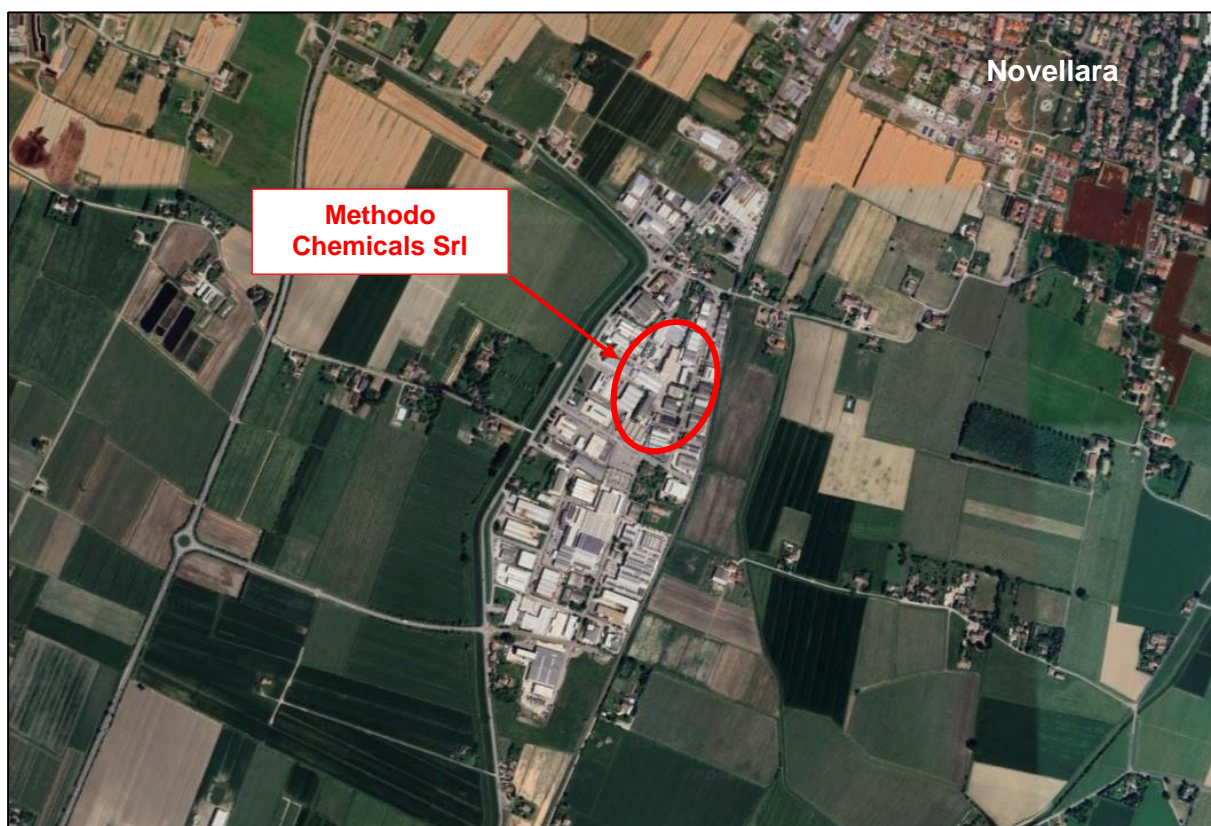


Fig. 1 – Estratto Ortofoto con individuazione sito produttivo Methodo Chemicals S.r.l.

Lo stabilimento Methodo Chemicals è insediato in un'area fortemente antropizzata e caratterizzata da una forte densità di attività industriali ed artigianali, che vanno a comporre la zona industriale posta a sud dell'abitato di Novellara.

Il Piano Strutturale Comunale (PSC) classifica la zona come: *“Zona: AP1, Ambiti per attività produttive consolidate”*.

Il progetto in esame comporterà l'inserimento di n. 3 nuove linee produttive in fabbricati esistenti, individuati nel seguente estratto ortofoto di dettaglio.

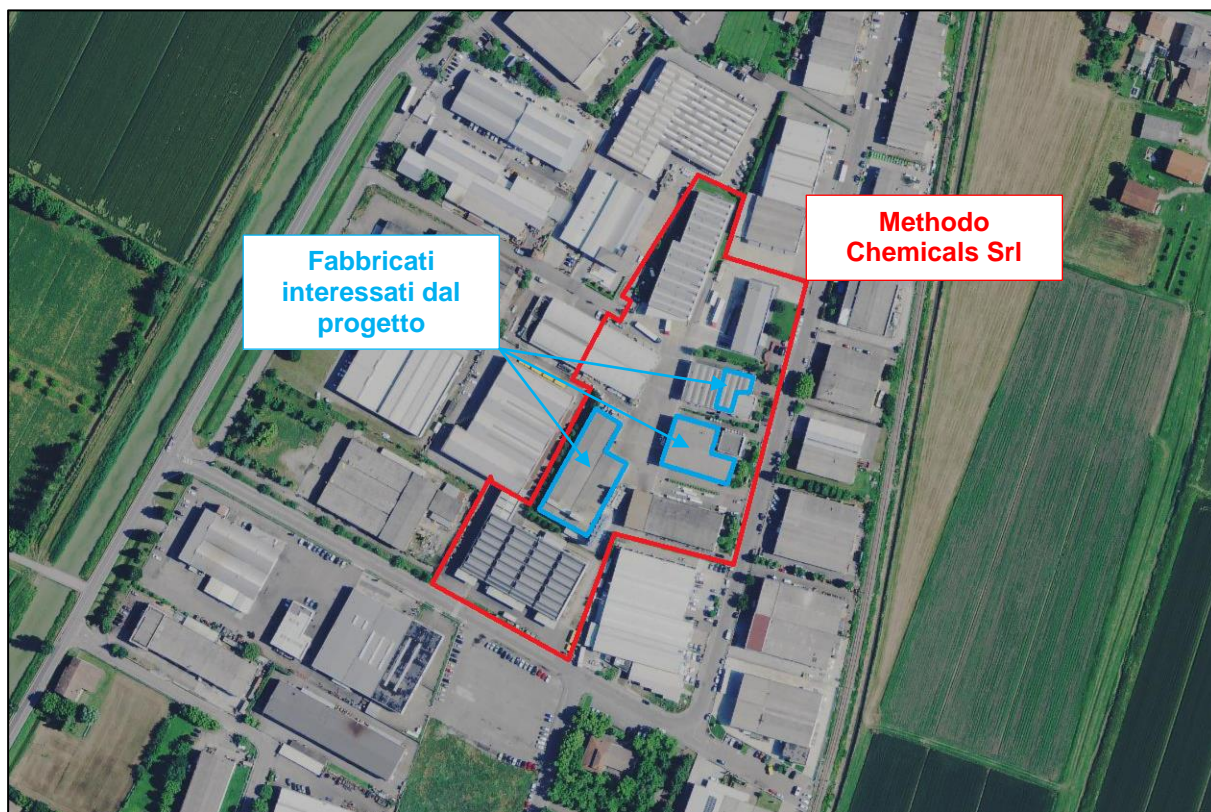


Fig. 2 – Estratto Ortofoto (di dettaglio), individuazione fabbricati oggetto di intervento

Ai fini della presente valutazione si ritiene utile proporre un inquadramento meteorologico dell'area. Allo scopo è analizzato l'ultimo report disponibile prodotto da ARPAE (Rete di Monitoraggio di Qualità Dell'Aria) sui dati meteo in Provincia di Reggio Emilia, aggiornato all'anno 2023.

Si può ritenere rappresentativo quanto riportato dal report 2023 di Reggio Emilia, anche per la zona di Novellara, dove si afferma che: *Per quel che concerne il vento, la Pianura Padana è caratterizzata, da sempre, da venti molto deboli e con direzione prevalente est-ovest/ovest-est. Le velocità del vento registrate risultano essere molto basse: per l'89 % delle ore del 2023 sono inferiori ai 2 m/s.*

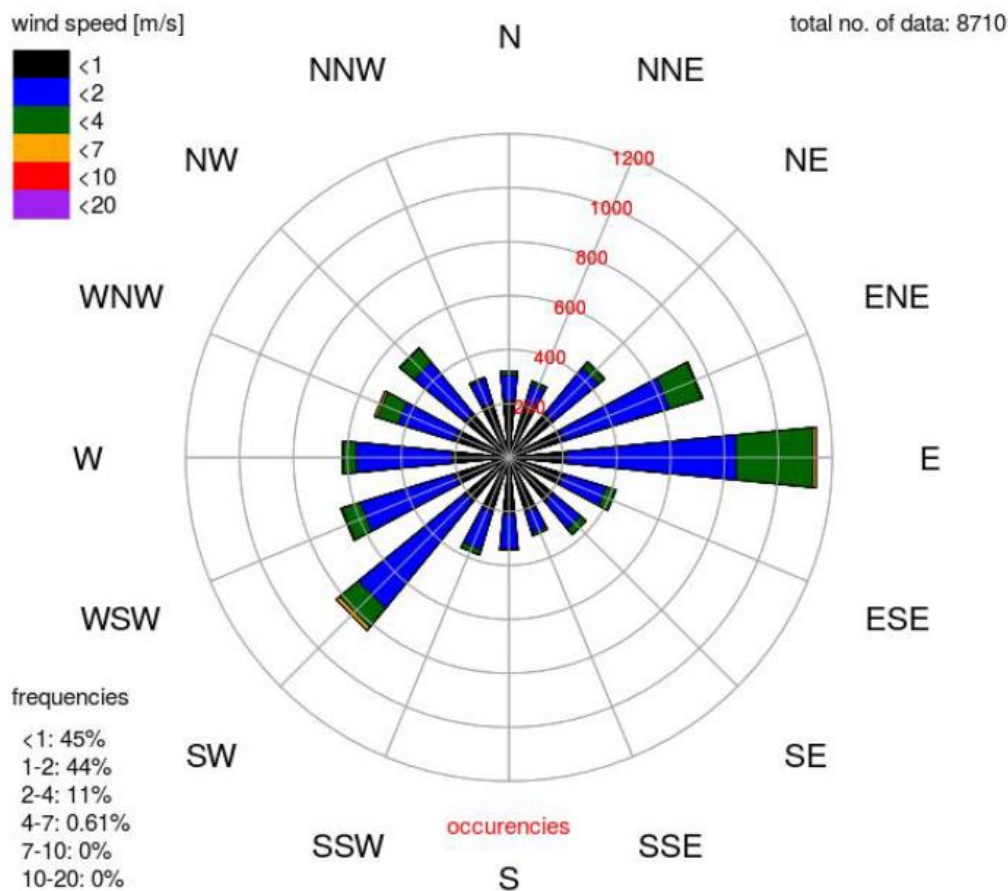


Fig. 3 – Rosa dei venti di Reggio Emilia 2023

Come si può notare, tendenzialmente le direzioni prevalenti di provenienza del vento sono sul piano est/ovest e, in minor parte sud-ovest/nord-est. Considerata quindi l'ubicazione dell'area rispetto ai centri abitati, si ritiene che la dispersione territoriale delle sostanze potenzialmente emesse dall'attività possa eventualmente interessare le aree principalmente ad ovest dello stabilimento.

Le aree poste ad ovest sono prevalentemente zone agricole e caratterizzate da una densità abitativa bassa.



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

3. INQUADRAMENTO PROGETTUALE

Il progetto prevede l'implementazione di nuove linee produttive e la modifica di alcuni sistemi di aspirazione delle polveri esistenti per migliorarne l'utilizzo e l'efficacia.

Nello specifico, gli interventi in progetto sono:

- Introduzione di nuova linea produttiva prodotti liquidi;
- Introduzione di nuova linea produttiva di prodotti per ornitologia;
- Introduzione di nuova linea produttiva prodotti in polvere (vitaminici);

I nuovi impianti ed i nuovi macchinari che andranno a comporre le nuove linee produttive verranno installati in fabbricati esistenti. Nello specifico l'impianto di produzione liquidi verrà installato nel fabbricato 1, l'impianto per la produzione di prodotti per l'ornitologia verrà installato nel fabbricato 3, mentre il nuovo impianto produttivo verrà installato nel fabbricato 2. L'implementazione dei sopracitati impianti porterà all'introduzione di nuovi 4 punti emissivi in atmosfera, presidiati da altrettanti elementi filtranti e di abbattimento inquinanti.

Le nuove linee produttive porteranno ad un incremento della capacità produttiva dello stabilimento di circa il 9%, che risulterà così suddivisa per le diverse tipologie di prodotto finito:

- Prodotti in polvere: circa 14.000 t/anno
- Prodotti ornitologia: circa 65 t/anno
- Prodotti liquidi: circa 1.200 t/anno

Per una descrizione progettuale di maggior dettaglio si rimanda allo Studio Preliminare Ambientale.

4. DESCRIZIONE CICLI PRODUTTIVI

L'insediamento industriale Methodo Chemicals S.r.l. è destinato alla produzione di premiscele, integratori, prodotti intermedi e mangimi per l'alimentazione zootecnica.

Attualmente è attivo un unico processo produttivo che consiste nel miscelare fra loro le varie materie prime, componenti ed ingredienti per produrre premiscele, integratori



Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 7 di 26



e mangimi in polvere da destinare all'alimentazione zootecnica. Lo stabilimento in esame produce, allo stato attuale, circa 14.000 t/anno di premiscele ed integratori in polvere per l'alimentazione zootecnica.

Come detto, il progetto in esame prevede l'installazione di n. 3 nuovi impianti produttivi, con la conseguente introduzione di n. 3 nuovi cicli produttivi differenti, successivamente descritti.

4.1. Ciclo produttivo “polveri” – Ciclo attuale

Il ciclo produttivo è interamente gestito da un impianto altamente automatizzato che permette, una volta lanciata la distinta di produzione di un determinato lotto di prodotto, di ottenere il prodotto finito già nella confezione voluta come sacchi, big bags o sfuso. L'intero ciclo produttivo non prevede alcun riscaldamento o cottura delle materie prime; pertanto, tutte le fasi produttive avvengono a “freddo”.

Di seguito si riporta la descrizione delle principali fasi del processo produttivo.


- **Fase 1: 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 sfuse vengono scaricate in silos o fariniere tramite elevatori a tazze e coclee meccaniche.

Le materie prime non sfuse 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.

- **Fase 2: Eventuale macinazione di materie prime**

L'attività di macinazione avviene tramite l'utilizzo di un molino insonorizzato, nel quale le materie prime vengono inviate tramite sistemi di coclee e tramogge.

			via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn 46034 - tel. 0376648118 info@studiotecnicocortesi.com www.studiotecnicocortesi.com C.F. 93075420203 P. IVA 02586120202	
Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166	Pagina 8 di 26	
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167		
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619		
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326		



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

Il Molino è dotato di sistema di aspirazione delle polveri con sistema di filtraggio mediante filtri a tessuto. Tale fase lavorativa produce il punto di emissione E1.

- Fase 3: Prelievo e pesatura automatica delle materie prime

In base alle composizioni e alle ricette dei prodotti finiti, le materie prime sfuse vengono pesate/dosate automaticamente e tramite trasporto pneumatico, in tubazioni chiuse, vengono inviate al miscelatore. Il sistema di dosaggio automatico è dotato di sistema di aspirazione delle polveri con sistema di filtraggio mediante filtri a tessuto. Tale fase lavorativa produce il punto di emissione E11.

- Fase 4: Prelievo e micropesatura automatica delle materie prime

In base alle composizioni e alle ricette dei prodotti finiti, le materie prime collocate nei due sistemi di micropesatura vengono pesate/dosate automaticamente e tramite trasporto pneumatico, in tubazioni chiuse, vengono inviate al miscelatore. I due sistemi di dosaggio automatico sono dotati di sistema di aspirazione delle polveri con sistema di filtraggio mediante filtri a tessuto. Tale fase lavorativa produce i punti di emissione E9 e E13.

- Fase 5: Prelievo e pesatura manuale di additivi e materie prime non sfuse

Per le materie prime sfuse e per gli additivi in esigue quantità è prevista la pesatura manuale da parte di un operatore. Per tale fase lavorativa sono predisposte due postazioni di pesatura/dosaggio manuale, entrambe dotate di sistema di aspirazione polveri con sistema di filtraggio mediante filtro a tessuto. Tale fase lavorativa produce i punti di emissione E12 e E16.

I componenti vengono pesti in base alle ricette dei prodotti finiti e successivamente sono caricati manualmente nei miscelatori tramite apposite tramogge.

- Fase 6: Carico manuale materie prime nel miscelatore

Le materie prime confezionate in sacchi interi o in big bags vengono caricate manualmente da un operatore nelle apposite tramogge di carico del miscelatore.



Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 9 di 26



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

Le tramogge di carico dei miscelatori sono dotate di sistema di aspirazione delle polveri con sistema di filtraggio mediante filtri a tessuto. Tale fase lavorativa produce i punti di emissione E2 e E3.

- Fase 7: Miscelazione automatica

Una volta caricate le materie prime nei miscelatori un operatore da avvio alla miscelazione automatica.

La miscelazione avviene in impianti di miscelazione chiusi ermeticamente e dotati di sistema di aspirazione delle polveri con sistema di filtraggio mediante filtri a tessuto. Tale fase lavorativa produce i punti di emissione E2 e E3.

- Fase 8: Confezionamento automatico

Il prodotto finito, in uscita dalle due linee di miscelazione, viene convogliato in una macchina insaccatrice automatica per il confezionamento in sacchi o big bags, i quali sono successivamente posti su pallet per lo stoccaggio.

Le linee di confezionamento e pallettizzazione sono dotate di sistema di aspirazione delle polveri con sistema di filtraggio mediante filtri a tessuto. Tale fase lavorativa produce i punti di emissione E2, E3 e E8.

- Fase 9: Stoccaggio prodotto finito

Il prodotto finito confezionato in sacchi, posti su pallet, o big bags viene movimentato tramite l'utilizzo di carrelli elevatori elettrici e viene stoccato in fabbricati adibiti a magazzino.

I prodotti non confezionati in sacchi o big bag vengono stoccati in silos tramite trasporto pneumatico, in attesa di carico diretto in autocarri.



**Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova**

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202



4.2. Ciclo produttivo “liquidi” – Ciclo di progetto

Il processo produttivo consiste nel miscelare fra loro le varie materie prime, componenti ed ingredienti per produrre premiscele e integratori liquidi da destinare all'alimentazione zootecnica.

Il ciclo produttivo è interamente gestito da un impianto altamente automatizzato che permette, una volta lanciata la distinta di produzione di un determinato lotto di prodotto, di ottenere il prodotto finito già nella confezione voluta come taniche, fusti o IBC.

Di seguito si riporta la descrizione delle principali fasi del processo produttivo.

Di seguito si riporta la descrizione delle principali fasi del processo produttivo.

- Fase 1: 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 liquide contenute in taniche, flaconi o IBC vengono stoccate in apposite scaffalature poste in magazzino o nelle vicinanze dell'impianto stesso; la loro movimentazione all'interno dello stabilimento avviene mediante carrelli elevatori elettrici. Le materie prime liquide possono essere stoccate anche in silos posizionati in terra all'interno del fabbricato 1.

Le materie prime in polvere arrivano confezionate in sacchi e stoccate all'interno dei magazzini aziendali.

- Fase 2: Prelievo e pesatura materie prime

L'alimentazione delle materie prime presenti in maggior quantità avverrà in modo automatico dagli stoccaggi presenti. Gli stoccaggi sono costituiti sia da IBC posti su adeguate scaffalature collegate all'impianto che da sili posizionati a terra. Alcune materie prime utilizzate in minor quantità costituiranno le aggiunte manuali che saranno effettuate dagli operatori di produzione. Le aggiunte manuali sono solitamente costituite da prodotti in polvere anche se occasionalmente potranno essere prodotti liquidi. Le aggiunte manuali saranno pesate e preparate a terra,





Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

posizionate su banchale e portate al piano dei miscelatori sopraelevato per mezzo di un carrello elevatore a disposizione nel reparto di produzione.

- Fase 3: Carico materie prime e miscelazione

Una volta portate al piano sopraelevato, le materie prime pesate, saranno movimentate a mano ed inserite nei miscelatori.

Tutte le materie prime preparate dall'operatore vengono, quindi, immesse nel miscelatore, in modo manuale per le aggiunte ed in modo automatico i prodotti stoccati all'interno delle cisterne collegate all'impianto.

Terminata la fase di carico un operatore dà avvio alla miscelazione automatica.

- Fase 4: Confezionamento

Terminato il processo di miscelazione il prodotto finito viene confezionato dall'impianto in taniche, fusti o IBC. Le taniche ed i fusti saranno successivamente collocate su bancali e fasciate con film in pvc. Nel caso in cui il prodotto debba essere imbottigliato in bottiglie e/o flaconi, lo stesso sarà prima stoccato all'interno di un IBC che verrà collegato all'impianto di confezionamento posto in fianco alla zona di produzione e successivamente, per mezzo di una macchina imbottigliatrice, in modo automatico, viene confezionato ed etichettato. Il confezionamento dei flaconi, del volume massimo di 1 litro, avverrà ponendo gli stessi in modo manuale all'interno delle scatole dedicate. La chiusura delle scatole avverrà con una nastratrice automatica e saranno poste sopra un banchale, filmate con pellicola in pvc e stoccate nei magazzini aziendali.

- Fase 5: Stoccaggio prodotto finito

I prodotti finiti sono stoccati momentaneamente all'interno del fabbricato produttivo in attesa che gli operatori di magazzino li collochino a destinazione. I bancali confezionati in scatole, le tanichette ed i fusti non sono sovrapponibili. Sono invece sovrapponibili gli IBC ad un doppio livello di sovrapposizione.



Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 12 di 26



La loro movimentazione all'interno dello stabilimento avviene mediante carrelli elevatori elettrici.

4.3. Ciclo produttivo "ornitologia" – Ciclo di progetto

Il processo produttivo consiste nel miscelare fra loro le varie materie prime, componenti ed ingredienti per produrre premiscele, integratori e mangimi in polvere da destinare all'alimentazione zootecnica, in particolare in questa linea produttiva si realizzeranno prodotti per ornitologia.

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.





Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

- 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.



**Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova**

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 14 di 26



- 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.

4.4. Ciclo produttivo “vitaminici” – Ciclo di progetto

Il processo produttivo consiste nel miscelare fra loro le varie materie prime, componenti ed ingredienti per produrre premiscele, integratori e mangimi in polvere da destinare all'alimentazione zootecnica. La nuova linea produttiva è destinata alla preparazione di alcuni prodotti in polvere, realizzabili senza impegnare la linea produttiva principale.

Di seguito si riporta la descrizione delle principali fasi del processo produttivo.

- Fase 1: 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 sfuse vengono scaricate in silos o fariniere tramite elevatori a tazze e coclee meccaniche.

Le materie prime non sfuse 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.

- Fase 2: Prelievo e pesatura delle materie prime

Si tratterà di un impianto utilizzato saltuariamente 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.





Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

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.

- Fase 3: Carico materie prime e miscelazione

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.

- Fase 4: Confezionamento

Completata la fase della miscelazione il prodotto finito potrà essere confezionato in sacchi di carta direttamente dal miscelatore. Attraverso un piccolo dosatore verticale ed un'etichettatrice automatica, il prodotto finito potrà essere confezionato in barattoli di plastica. Il nuovo impianto sarà dotato di un'insaccatrice per il confezionamento dei prodotti da big bags a sacchi di carta più piccoli. Tutti i prodotti finiti confezionati verranno posizionati su bancali di legno.

- Fase 5: 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.



**Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova**

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 16 di 26

5. IDENTIFICAZIONE DELLE POTENZIALI SORGENTI ODORIGENE

5.1. Inquadramento normativo

Con il termine “emissioni odorigene” ci si riferisce in generale agli “odori”, ovvero alla sensazione provocata dal contatto di molecole di sostanze volatili con i recettori olfattivi, sensazione che, per sua natura, è soggettiva. Proprio per tale motivo uno stesso odore può essere percepito da una parte della popolazione come sgradevole o gradevole mentre non è avvertito da un'altra, così come può essere ritenuto sgradevole o gradevole in concentrazioni diverse da persona a persona. Le molecole capaci di produrre un odore sono in genere caratterizzate da una soglia olfattiva molto bassa, cioè questo viene percepito anche a concentrazioni in aria del tutto irrisorie.

L'impatto odorigeno viene generalmente misurato a partire dai dati di concentrazione di odore espressi in unità odorimetriche o olfattometriche al metro cubo (OU_E/m³), che rappresentano il numero di diluizioni necessarie affinché il 50% degli esaminatori non avverta più l'odore del campione analizzato. La soglia di odore (o di percezione) è definita come la concentrazione minima percepibile dal 50% delle persone selezionate per l'analisi olfattiva, che si suppone essere rappresentative della popolazione. Le modalità di campionamento e la determinazione delle concentrazioni di odore sono definite da uno standard UNI (UNI EN 13725).

La normativa definisce i valori di accettabilità dell'impatto olfattivo (espressi come concentrazioni orarie di picco di odore al 98° percentile, calcolate su base annuale¹⁰) che devono essere rispettati presso i ricettori sensibili, i quali sono fissati in funzione delle classi di sensibilità dei ricettori definite sulla base della classificazione ISTAT delle località e delle Zone Territoriali Omogenee di cui al D.M. 2 aprile 1968, n. 1444, e s.m.i., come descritto nella sotto riportata tabella 3 del Decreto Direttoriale del MASE n. 309 del 28/06/2023.

Tabella 3. Classi di sensibilità e valori di accettabilità presso il ricettore sensibile

Classe di sensibilità del ricettore	Descrizione della classe di sensibilità del ricettore sensibile	Valore di accettabilità dell'impatto olfattivo presso il ricettore sensibile
PRIMA	Aree, in centri abitati o nuclei, a prevalente destinazione d'uso residenziale classificate in zone territoriali omogenee A o B. Edifici, in centri abitati o nuclei, a destinazione d'uso collettivo continuativo e ad alta concentrazione di persone (es. ospedali, case di cura, ospizi, asili, scuole, università, per tutti i casi, anche se di tipologia privata), esclusi gli usi commerciale e terziario	1 ouE/m ³
SECONDA	Aree, in centri abitati o nuclei, a prevalente destinazione d'uso residenziale, classificate in zone territoriali omogenee C (completamento e/o nuova edificazione) Edifici o spazi aperti, in centri abitati o nuclei, a destinazione d'uso collettivo continuativo commerciale, terziario o turistico (es. mercati stabili, centri commerciali, terziari e direzionali, per servizi, strutture ricettive, monumenti).	2 ouE/m ³
TERZA	Edifici o spazi aperti, in centri abitati o nuclei, a destinazione d'uso collettivo non continuativo (es.: luoghi di pubblico spettacolo, luoghi destinati ad attività ricreative, sportive, culturali, religiose, luoghi destinati a fiere, mercatini o altri eventi periodici, cimiteri); case sparse; edifici in zone a prevalente destinazione residenziale non ricomprese nelle Zone Territoriali Omogenee A, B e C.	3 ouE/m ³
QUARTA	Aree a prevalente destinazione d'uso industriale, artigianale, agricola, zootecnica.	4 ouE/m ³
QUINTA	Aree con manufatti o strutture in cui non è prevista l'ordinaria presenza di gruppi di persone (es.: terreni agricoli, zone non abitate).	5 ouE/m ³

5.2. Emissioni odorigene

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.

Nella presente sezione si analizzano i cicli produttivi sia attuali sia di progetto al fine di determinare se siano attese o meno emissioni odorigene.

5.2.1. Emissioni odorigene – stato attuale

Attualmente l'azienda Methodo Chemicals produce integratori, premiscele, prodotti intermedi e mangimi in polvere per l'alimentazione animale, secondo il ciclo produttivo denominato "polveri" descritto nella sezione 4.1 della presente relazione.



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

Non si rilevano materie prime aventi, per proprie caratteristiche chimico-fisiche, potenziale impatto odorigeno.


A seguire si riporta una tabella nella quale si riepiloga per fasi il ciclo produttivo “polveri” e si caratterizzano le eventuali sorgenti odorigene individuate.

Ciclo produttivo “polveri”			
Fase del ciclo produttivo	Emissione in atmosfera	Emissione odorigena (SI/NO)	Dettaglio emissione odorigena
Ingresso materie prime	E4 – E7 – E5 – E8 – E17	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Macinazione materie prime	E1	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Prelievo e pesatura automatica mp	E11	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Prelievo e micro-pesatura automatica mp	E9 – E13	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Prelievo e pesatura manuale additivi e mp	E12	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Carico mp nel miscelatore	E8 – E2 – E3	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Miscelazione automatica	E2 – E3	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Confezionamento automatico	E2 – E3	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Stoccaggio prodotto finito	-	NO	Non rilevante ai fini odorigeni

Con riferimento al ciclo produttivo attualmente in essere presso lo stabilimento oggetto di esame, non si rilevano criticità né emissioni di tipo odorigeno.

Si sottolinea, inoltre, che tutte le fasi del processo vengono svolte a temperatura ambiente (“a freddo”), senza il ricorso a operazioni di riscaldamento o cottura delle materie prime. Tale aspetto risulta di fondamentale importanza ai fini odorigeni, in quanto esclude la generazione di una serie di fenomeni associabili a tali fasi (tra i quali la produzione di sostanze volatili ad alte temperature quali ad esempio: aldeidi, chetoni, acidi grassi volatili e composti solforati).

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

 Collegio Geometri e Geometri Laureati della Provincia di Mantova			via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn 46034 - tel. 0376648118 info@studiotecnicocortesi.com www.studiotecnicocortesi.com C.F. 93075420203 P. IVA 02586120202	
Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166	Pagina 19 di 26	
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167		
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619		
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326		

5.2.2. Emissioni odorigene – stato di progetto

Il progetto, come precedentemente descritto, prevede l'introduzione di n. 3 nuove linee produttive, corrispondenti ad altrettanti distinti cicli produttivi, e l'attivazione di n. 4 nuove emissioni convogliate in atmosfera.

Impianto liquidi

L'introduzione dell'impianto liquidi andrà a generare un nuovo ciclo produttivo per la produzione di integratori, prodotti intermedi e mangimi liquidi per l'alimentazione animale. Il ciclo produttivo associato alla nuova linea in progetto è descritto nella sezione 4.2 del presente elaborato.

Dall'analisi delle materie prime che saranno impiegate nel suddetto processo, quelle potenzialmente più rilevanti ai fini odorigeni risultano essere esclusivamente quelle elencate nella tabella seguente:

Materia prima	Potenziale caratteristica odorigena	Sviluppo caratteristiche odorigene
Acido propionico liq. 99,5%	Odore pungente	Si sviluppa principalmente attraverso il processo di evaporazione: l'acido propionico ha una pressione di vapore significativa ad elevate temperature, il che significa che una parte delle sue molecole passa allo stato di vapore e si disperde nell'aria, rendendo percepibile il suo odore pungente.
Acido butirrico	Odore sgradevole/acre	Si sviluppa principalmente attraverso il processo di evaporazione: l'acido butirrico è caratterizzato da un'evaporazione più lenta dell'acido propionico ma il suo odore percepito risulta più sgradevole. Ha un elevato grado di evaporazione alle alte temperature.
Acido acetico 80%	Odore pungente	Si sviluppa principalmente attraverso il processo di evaporazione: l'acido acetico è caratterizzato da un'evaporazione più lenta dell'acido propionico ma il suo odore percepito risulta più sgradevole. Ha un elevato grado di evaporazione alle alte temperature.
Acido formico 85%	Odore penetrante	Si sviluppa principalmente attraverso il processo di evaporazione: l'acido formico ha una pressione di vapore significativa ad elevate temperature, il che significa che una parte delle sue molecole passa allo stato di vapore e si disperde nell'aria, rendendo percepibile il suo odore.

Le suddette materie prime verranno utilizzate in quantità poco significative.

Al fine di evitare emissioni odorigene derivanti dal presente processo produttivo verranno messe in atto procedure operative atte ad evitare che le materie prime indicate nella tabella precedente possano disperdere in ambiente le proprie caratteristiche organolettiche.

In particolare, l'acido propionico, l'acido butirrico, l'acido acetico e l'acido formico saranno stoccati all'interno di IBC chiusi, al fine di evitare il contatto con l'aria e quindi al fine di evitare l'evaporazione, fattore scatenante delle proprietà odorigene. Gli IBC saranno posti su appositi scaffali a ridosso dei n. 2 miscelatori della linea produttiva e il trasferimento del loro contenuto ai miscelatori avverrà tramite apposite tubazioni e a miscelatore chiuso.

I processi produttivi dell'impianto liquidi, che vedranno impiegate le materie prime della soprastante tabella, avverranno a temperatura ambiente; questo permetterà di evitare che attraverso alte temperature si possano mettere in atto reazioni chimico-fisiche in grado di generare e accentuare le caratteristiche odorigene delle materie prime.

A seguire si riporta una tabella nella quale si riepiloga per fasi, il ciclo produttivo "liquidi" e si caratterizzano le eventuali sorgenti odorigene individuate.

Ciclo produttivo "liquidi"			
Fase del ciclo produttivo	Emissione in atmosfera	Emissione odorigena (SI/NO)	Dettaglio emissione odorigena
Ingresso materie prime	-	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Prelievo e dosaggio materie prime	E18	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Carico materie prime	E18	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Miscelazione	E18	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Confezionamento	E18	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Stoccaggio prodotto finito	-	NO	Non rilevante ai fini odorigeni

Con riferimento al ciclo produttivo liquidi non si rilevano pertanto emissioni rilevanti di tipo odorigeno.



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

Come detto, la fase di miscelazione delle materie prime avverrà in due miscelatori operanti a temperatura ambiente. Tale aspetto risulta di fondamentale importanza ai fini odorigeni, in quanto esclude la generazione di una serie di fenomeni associabili a tali fasi (tra i quali la produzione di sostanze volatili ad alte temperature quali ad esempio: aldeidi, chetoni, acidi grassi volatili e composti solforati).

È previsto, tuttavia, un “preriscaldamento”, esclusivamente nei mesi invernali, del glicerolo, effettuato in un'apposita cisterna dedicata. coba (tra i 30 e 40 °C), tali da non generare reazioni del glicerolo che possano scaturire in emissioni odorigene. Si precisa comunque che il glicerolo grezzo non presenta caratteristiche odorigene rilevanti (quasi in odore).


A sostegno di quanto esplicitato, si rileva che l'impianto liquidi in esame era situato presso l'unità operativa Methodo Chemicals S.r.l. di Marcaria (MN), con lo stesso assetto, le stesse materie prime utilizzate e le stesse procedure operative. Durante l'esercizio dell'impianto presso l'unità operativa di Marcaria (MN) non sono emerse criticità dal punto di vista odorigeno così come riscontrabile presso le autorità competenti.

Impianto ornitologia

L'introduzione dell'impianto ornitologia andrà a generare un nuovo ciclo produttivo per la produzione di integratori, prodotti intermedi e mangimi per l'alimentazione ornitologica. Il ciclo produttivo associato alla nuova linea in progetto è descritto nella sezione 4.3 del presente elaborato.

Non si rilevano materie prime aventi, per proprie caratteristiche chimico-fisiche, potenziale impatto odorigeno.

A seguire si riporta una tabella nella quale si riepiloga per fasi, il ciclo produttivo “ornitologia” e si caratterizzano le eventuali sorgenti odorigene individuate.

			via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn 46034 - tel. 0376648118 info@studiotecnicocortesi.com www.studiotecnicocortesi.com C.F. 93075420203 P. IVA 02586120202	
Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166	Pagina 22 di 26	
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167		
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619		
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326		



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

Ciclo produttivo "ornitologia"

Fase del ciclo produttivo	Emissione in atmosfera	Emissione odorigena (SI/NO)	Dettaglio emissione odorigena
Ingresso materie prime	-	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Prelievo e dosaggio materie prime	E19	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Carico materie prime	E19	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Miscelazione	E19	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Estrusione	E19	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Essiccazione	E19	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Confezionamento	E19	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Stoccaggio prodotto finito	-	NO	Non rilevante ai fini odorigeni

Con riferimento al ciclo produttivo ornitologia non si rilevano criticità né emissioni rilevanti di tipo odorigeno.

La fase lavorativa di miscelazione avviene a temperatura ambiente e 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 sarà condotto a una temperatura compresa tra 60 °C e 90 °C. Tali temperature, relativamente contenute, consentono di evitare la formazione di emissioni odorigene associate a processi ad alte temperature, garantendo al contempo un'adeguata lavorazione del materiale.

La successiva fase di essiccazione, che avverrà in apposito essiccatore, porterà l'umidità del prodotto finito da circa il 25-30% a circa il 10-15%, al fine di ottenere un prodotto secco. Anche in questo caso le temperature raggiunte in questa fase oscilleranno tra i 40 °C e i 60 °C.



Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 23 di 26



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

Pertanto, le temperature di esercizio contenute ($< 90\text{ }^{\circ}\text{C}$) sia nella fase di estrusione che in quella di essiccazione, risultano di fondamentale importanza ai fini odorigeni, in quanto si esclude la generazione di una serie di fenomeni associabili a tali fasi (tra i quali la produzione di sostanze volatili ad alte temperature quali ad esempio: aldeidi, chetoni, acidi grassi volatili e composti solforati).

Impianto vitaminici

L'introduzione dell'impianto vitaminici andrà a generare un nuovo ciclo produttivo per la produzione di integratori, prodotti intermedi e mangimi vitaminici per l'alimentazione animale. Il ciclo produttivo associato alla nuova linea in progetto è descritto nella sezione 4.3 del presente elaborato.


Il ciclo produttivo "vitaminici" è parzialmente riconducibile, per materie prime e modalità produttive al ciclo produttivo "polveri".

Non si rilevano materie prime aventi, per proprie caratteristiche chimico-fisiche, potenziale impatto odorigeno.

A seguire si riporta una tabella nella quale si riepiloga per fasi, il ciclo produttivo "vitaminici" e si caratterizzano le eventuali sorgenti odorigene individuate.

Ciclo produttivo "vitaminici"			
Fase del ciclo produttivo	Emissione in atmosfera	Emissione odorigena (SI/NO)	Dettaglio emissione odorigena
Ingresso materie prime	-	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Prelievo e dosaggio materie prime	E20	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Carico materie prime	E20	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Miscelazione	E20	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Confezionamento	E20 – E21	NO	Non rilevante ai fini odorigeni
Stoccaggio prodotto finito	-	NO	Non rilevante ai fini odorigeni

Con riferimento al ciclo produttivo vitaminici, già in essere presso lo stabilimento oggetto di esame, non si rilevano criticità né emissioni di tipo odorigeno.

 Collegio Geometri e Geometri Laureati della Provincia di Mantova			via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn 46034 - tel. 0376648118 info@studiotecnicocortesi.com www.studiotecnicocortesi.com C.F. 93075420203 P. IVA 02586120202	
Isritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166	Pagina 24 di 26	
Isritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167		
Isritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619		
Isritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326		

Si sottolinea, inoltre, che tutte le fasi del processo vengono svolte a temperatura ambiente, senza il ricorso a operazioni di riscaldamento o cottura delle materie prime. Tale aspetto risulta di fondamentale importanza ai fini odorigeni, in quanto esclude la generazione di una serie di fenomeni associabili a tali fasi.

6. CONCLUSIONI

A seguito della ricognizione condotta, si può concludere che, sia nello scenario attuale sia in quello di progetto, l'attività produttiva svolta presso lo stabilimento Methodo Chemicals S.r.l. non presenta emissioni odorigene.

Tutte le fasi dei cicli produttivi, sia attuali che di progetto, si svolgono principalmente a temperatura ambiente o, laddove previsto, con riscaldamenti contenuti che non generano reazioni tali da produrre o accentuare emissioni odorigene. Inoltre, le operazioni produttive avvengono in ambienti chiusi, dotati di idonei sistemi di aspirazione e abbattimento polveri.

Riguardo al nuovo impianto liquidi, nella quale sono state individuate alcune materie prime potenzialmente caratterizzate da proprietà odorigene, Methodo Chemicals adotterà adeguate misure operative che permetteranno di evitare eventuali emissioni odorigene in ambiente. Si precisa, inoltre, che l'impianto liquidi era precedentemente operativo presso la sede Methodo Chemicals di Marcaria (MN), dove, come riscontrabile presso le autorità competenti, non sono mai state rilevate emissioni odorigene né sono riscontrabili pregresse segnalazioni.

Nessuna delle fasi operative esaminate risulta pertanto generare emissioni odorigene rilevanti, e non sono stati rilevati nel tempo, per il ciclo produttivo attuale, episodi di disturbo olfattivo segnalati da privati cittadini o enti pubblici.

Alla luce di quanto esposto, in conformità a quanto previsto dal Decreto Direttoriale MASE n. 309/2023, verificata la zona in cui è situato lo stabilimento Methodo Chemicals S.r.l., i cicli produttivi (esistenti e di progetto), le materie prime utilizzate e



Studio Tecnico Associato Cortesi

sicurezza, prevenzione incendi, ambiente, territorio, progettazione, perizie
pratiche catastali, rilievi topografici, certificazioni energetiche, formazione

le procedure operative descritte si conclude che le attività esistenti e quelle previste dal progetto in esame non generano emissioni odorigene.

Novellara (RE) li, 09/05/2025

Il Tecnico Incaricato

Cortesi Geom. Davide

(documento firmato digitalmente)



Firmato digitalmente da
DAVIDE CORTESI
C: IT
O: Collegio dei Geometri di
Mantova

Il Proponente

Crema Valerio

(documento firmato digitalmente)



CREMA VALERIO
09.05.2025 08:31:48
GMT+00:00



**Collegio
Geometri e Geometri Laureati
della Provincia di Mantova**

Iscritto al n° 969	Geom. Enzo Cortesi	3489019166
Iscritto al n° 2100	Geom. Davide Cortesi	3489019167
Iscritto al n° 2297	Geom. Cristiano Natali	3388073619
Iscritto al n° 2376	Geom. Francesco Dalla Cà	3296378326

via u. foscolo n° 2 - borgo virgilio - mn
46034 - tel. 0376648118
info@studiotecnicocortesi.com
www.studiotecnicocortesi.com
C.F. 93075420203
P. IVA 02586120202

Pagina 26 di 26