



Spett.li

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

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

Comune di Novellara
novellara@cert.provincia.re.it

Provincia di Reggio Emilia
provinciadireggioemilia@cert.provincia.re.it

AUSL Reggio Emilia
sanitapubblica@pec.ausl.re.it

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

In riferimento alla procedura in oggetto, avviata con istanza protocollo PG.2025.0050025 del 20 gennaio 2025, con la presente lettera e relativa documentazione allegata si risponde alle richieste di integrazioni pervenute in data 10/04/2025.

1. Con riferimento alle emissioni in atmosfera:

- a. chiarire se sono presenti in azienda generatori di calore a servizio del ciclo produttivo. In tal caso è necessario che la Ditta fornisca indicazioni in quale fase processo vengono utilizzati e venga altresì specificata la loro potenza termica e il tipo di combustibile utilizzato. È necessario inoltre attribuire un numero di emissione al camino del bruciatore ed aggiornare sia la planimetria dello stabilimento riportando la nuova emissione che il quadro riassuntivo delle emissioni;***

Attualmente, presso lo stabilimento in esame non sono presenti generatori di calore a servizio del ciclo produttivo.

Con l'attivazione della nuova linea dedicata alla produzione di liquidi, è prevista l'installazione di un generatore di calore di tipo civile, costituito da una caldaia tradizionale alimentata a gas metano, con potenza termica nominale pari a 25 kW.

La caldaia sarà destinata al riscaldamento, esclusivamente nei mesi invernali, della cisterna di stoccaggio del glicerolo grezzo, attività funzionale al nuovo processo produttivo. Tale riscaldamento avverrà a basse temperature tra i 30 e 40 °C.

Il camino del bruciatore sarà classificabile come emissione scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272, comma 1, del D.lgs. 152/2006.

All'emissione è stata attribuita la sigla identificativa ESr9, riportata sia in planimetria delle emissioni sia nello Studio Preliminare Ambientale.

- b. tra gli inquinanti previsti nell'emissione E18 relativa all'impianto liquidi" è stato riportato il parametro "nebbie oleose". È necessario che la ditta fornisca chiarimenti circa l'origine e la composizione dell'inquinante indicato;***

A seguito di verifica, si conferma che, come anticipato durante l'incontro istruttorio del 08/04/2025, l'unico inquinante effettivamente atteso in tale emissione è rappresentato dalle polveri, generate dal dosaggio e dall'aggiunta manuale di materie prime in polvere alle materie prime liquide. L'emissione E18 sarà presidiata da un sistema di abbattimento composto da elementi filtranti a tasche in tessuto per l'abbattimento delle polveri.

L'indicazione del parametro "nebbie oleose" risulta non pertinente per la specifica emissione in oggetto, non essendo presenti fasi di processo che possano dar luogo alla formazione o dispersione di nebbie oleose in atmosfera.

- c. chiarire la previsione di funzionamento della linea "integratori vitaminici" a cui sono collegate le emissioni E20 ed E21, specificando potenzialmente quante ore/giorno lavora l'impianto integratori quando in produzione e aggiornare coerentemente il quadro emissivo;***

La linea "Vitaminici", da cui avranno origine le nuove emissioni convogliate E20 ed E21, sarà operativa con una frequenza stimata pari a un giorno al mese, per un periodo continuativo di circa 8 ore. Il quadro emissivo e il calcolo del flusso di massa teorico, riportati nel Capitolo 5.3.3 "Valutazione degli impatti del progetto sulla qualità dell'aria" dello Studio Preliminare Ambientale, sono stati aggiornati coerentemente con tale previsione di esercizio.

- d. rappresentare il calcolo dei flussi di massa specificando e confrontando il flusso di massa attuale con il flusso di massa futuro, completo di tutti gli inquinanti previsti in emissioni (ad. es. nel calcolo fornito manca il contributo delle polveri dell'emissione E18 e mancano i contributi E20 ed E21), anche a seguito dei chiarimenti e specificazioni di cui alle lettere precedenti. Verificare la possibilità di attuare una compensazione per le emissioni di polveri in accordo con il PAIR 2030;***

In relazione ai punti precedenti, la stima del flusso di massa teorico di progetto è stata coerentemente aggiornata e successivamente confrontata con il flusso di massa teorico attuale.

In merito alla possibilità di attuare misure di compensazione per le emissioni di polveri, si evidenzia che né le Norme Tecniche di Attuazione né la Relazione Generale del PAIR 2030 prevedono l'obbligo di adottare interventi compensativi o misure di mitigazione specifiche nell'ambito delle procedure di verifica di assoggettabilità a VIA o di rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA).

Methodo Chemicals S.r.l., tuttavia, in linea con gli obiettivi di miglioramento della qualità dell'aria stabiliti dal PAIR 2030 (Piano Aria Integrato Regionale), ha deciso di adottare volontariamente misure di compensazione ambientale che prevedono una riduzione del 20% del limite di concentrazione delle polveri per tutte le emissioni convogliate in atmosfera, portando il valore limite da 10 mg/Nm³ a 8 mg/Nm³.

Il confronto tra gli scenari di progetto, con e senza compensazione, mostra che, grazie alla riduzione della concentrazione di inquinante, le emissioni complessive di polveri diminuiscono del 20% rispetto al progetto senza compensazione.

Inoltre, confrontando lo stato attuale con quello di progetto con compensazione, nonostante l'attivazione di quattro nuovi punti emissivi, si ottiene comunque una riduzione complessiva delle emissioni di polveri pari al 2%.

Si rimanda pertanto al Capitolo 5.3.3 "Valutazione degli impatti del progetto sulla qualità dell'aria" dello Studio Preliminare Ambientale, allegato alla presente.

2. relativamente alle emissioni odorigene si chiede di presentare Relazione di Ricognizione per Valutazione impatto odorigeno ai sensi del Decreto Direttoriale del MASE n. 309/2023;

Si allega alla presente la relazione di ricognizione per la valutazione dell'impatto odorigeno, condotta ai sensi del decreto Direttoriale del MASE n. 309/2023.

3. Relativamente alla gestione delle acque e scarichi idrici:

Gli scarichi idrici generati dall'azienda sono costituiti da acque meteoriche e reflui di tipo domestico (acque nere e acque bianche), convogliati nella rete fognaria pubblica. Non sono presenti, né attualmente né in progetto, scarichi idrici derivanti da attività dei processi produttivi.

a. specificare come vengono gestite le acque utilizzate per la pulizia/lavaggio di impianti, aree di carico scarico, depositi;

La pulizia degli impianti esistenti, così come dei nuovi impianti in progetto, avverrà tramite processo di pulizia a secco. Pertanto, non sono previsti eventuali reflui né da scaricare in pubblica fognatura né da smaltire. Le risultanze derivanti dai processi di pulizia a secco degli impianti vengono riemessi e riutilizzati all'interno dei diversi cicli produttivi aziendali ed in particolare le rimanenze di produzione del nuovo impianto liquidi verranno trasferite presso l'unità operativa Methodo Chemicals di Marcaria (MN) che le utilizzerà come materie prime per la produzione di integratori per biogas.

b. specificare le modalità di carico e scarico delle materie prime al fine della prevenzione delle acque di dilavamento;

Le procedure adottate dall'azienda per il carico e lo scarico delle materie prime prevedono quanto segue:

- Materie prime sfuse: le materie prime sfuse, trasportate presso lo stabilimento tramite autocisterne, vengono caricate all'interno degli appositi silos e/o fariniere di stoccaggio mediante sistema di caricamento pneumatico. Tale modalità consente di evitare la dispersione di materiale e di polveri sia nell'ambiente sia sui piazzali aziendali.
- Materie prime non sfuse: le materie prime confezionate (in sacchi, big bags o IBC), giunte in stabilimento tramite camion, vengono scaricate mediante carrelli elevatori elettrici e successivamente stoccate negli appositi magazzini aziendali.

Si precisa che nei piazzali esterni dell'azienda non viene svolta, né è previsto che venga svolta in futuro, alcuna attività produttiva. Tutte le attività aziendali si svolgeranno esclusivamente all'interno dei fabbricati.

I piazzali impermeabili presenti sono destinati unicamente al parcheggio dei veicoli di dipendenti e clienti, nonché al transito di automezzi, anche pesanti, funzionali alle attività aziendali.

Alla luce di quanto sopra, le acque meteoriche raccolte dalla rete fognaria interaziendale, provenienti dai piazzali, non sono da considerarsi acque di dilavamento, ma esclusivamente acque meteoriche.

4. Con riferimento ai consumi energetici si chiede di:

a. computare la stima di emissioni climalteranti derivanti dall'attività dello stabilimento nelle fasi ante e post operam;

Il fabbisogno energetico dello stabilimento è coperto mediante il consumo di energia elettrica, impiegata per l'alimentazione degli impianti produttivi, dei macchinari e degli uffici. Attualmente, il consumo annuo di energia elettrica si attesta intorno ai 500 MWh/anno.

A seguito della realizzazione dell'intervento in oggetto, che prevede l'installazione di n. 3 nuove linee produttive, il fabbisogno energetico è stimato in circa 650 MWh/anno.

L'energia acquistata e consumata dall'azienda è riconducibile al mix energetico nazionale. Di seguito si riporta una tabella esplicativa della composizione del mix energetico nazionale dell'energia elettrica immessa sul mercato italiano, pubblicata dal Gestore dei Servizi Energetici (GSE), come previsto dal decreto del Ministro dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica del 14 luglio 2023 n. 224.

Composizione del mix nazionale utilizzato per la produzione dell'energia elettrica immessa nel sistema elettrico italiano nel 2023	
Fonti primarie utilizzate	%
Fonti rinnovabili	46,31%
Carbone	5,27%
Gas naturale	42,99%
Prodotti petroliferi	0,90%
Nucleare	0%
Altre fonti	4,53%

Per la stima delle emissioni climalteranti derivanti dal consumo di energia elettrica, da parte dello stabilimento Methodo Chemicals, sono stati considerati i fattori di emissione dell'anno 2023, estrapolati dal rapporto ISPRA *"Efficiency and decarbonization indicators in Italy and in the biggest European Countries"* del 2024.

Per il calcolo delle emissioni di CO₂ nello scenario ante e post operam, è stato considerato un fattore di emissione per il consumo di energia elettrica pari a 0,236 Kg di CO₂/KWh, comprensivo delle perdite di rete.

Scenario	Energia consumata	Fattore di emissione	Totale CO ₂ emessa
Ante operam	500.000 KWh/anno	0,236 Kg di CO ₂ /KWh	118.000 Kg di CO ₂ /anno
Post operam	650.000 KWh/anno	0,236 Kg di CO ₂ /KWh	153.400 Kg di CO ₂ /anno

b. in considerazione della disponibilità di estese superfici sulle coperture dei fabbricati aziendali, indicare se la ditta ha in programma l'installazione di impianti fotovoltaici o di altri sistemi di produzione di energia da fonte rinnovabile a parziale copertura dei consumi energetici, illustrandone nel caso le caratteristiche e le stime di risparmio energetico;

Nell'ottica di una progressiva riduzione dei consumi energetici e delle emissioni climalteranti, Methodo Chemicals S.r.l., sta attualmente valutando la fattibilità tecnico-economica di un progetto riguardante l'installazione di un impianto fotovoltaico sulle coperture degli edifici aziendali di proprietà (Fabbricati 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 e 9).

L'iniziativa si inserisce all'interno di una più ampia strategia di sostenibilità ambientale e di efficientamento energetico, che l'azienda intende perseguire, volta alla produzione autonoma di energia da fonte rinnovabile e alla parziale copertura dei fabbisogni energetici dello stabilimento.

Il progetto è in fase preliminare di studio e sono attualmente in corso le valutazioni relative all'esposizione delle coperture, alla compatibilità strutturale degli edifici e all'analisi costi-benefici.

L'obiettivo sarà quello di realizzare un impianto in grado di garantire una riduzione dei prelievi dalla rete elettrica nazionale, contribuendo così a minori emissioni di CO₂ equivalenti e al miglioramento delle performance ambientali complessive dello stabilimento.

Con l'obiettivo di ridurre le proprie emissioni di CO₂, Methodo Chemicals sta sviluppando una strategia finalizzata all'ottenimento della certificazione "carbon neutral" per una parte selezionata dei propri prodotti. Attualmente, i prodotti oggetto di tale percorso non coinvolgono il sito produttivo di Novellara, ma non si esclude che in futuro questo tipo di certificazione possa essere estesa progressivamente all'intera



produzione aziendale, coerentemente ai principi di decarbonizzazione e sostenibilità ambientale.

- 5. Si chiede di chiarire, al fine di valutare l'eventuale applicabilità delle misure previste al comma 7-bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152/2006, con riferimento alle schede di sicurezza delle materie impiegate (siano esse sostanze o miscele) nei cicli produttivi da cui originano le emissioni, se sia previsto l'utilizzo nelle nuove linee produttive di sostanze classificate tra quelle rientranti tra:**
- a. cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene presentando le seguenti indicazioni di pericolo: H340, H350, H360 (Sezione 2 della scheda di sicurezza);**
 - b. di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata;**
 - c. estremamente preoccupanti dal Reg. (CE) 1907/2006;**
- e nel caso, si chiede di relazionare circa il loro utilizzo come previsto dalla normativa vigente;**

L'art. 271 comma 7 bis del D.lgs. 152/2006 stabilisce che il gestore di uno stabilimento o di una installazione che utilizza le sostanze in oggetto nei cicli produttivi che danno origine ad emissioni in atmosfera, debba valutare in via prioritaria la sostituzione di tali sostanze con altre non classificate oppure di ridurne o limitarne l'utilizzo. In particolare, ogni cinque anni, a decorrere dalla data di rilascio o di rinnovo dell'autorizzazione i gestori degli stabilimenti o delle installazioni in cui le sostanze, previste dal comma 7 bis dell'art. 271 del D.lgs. 152/2006, sono utilizzate nei cicli produttivi da cui originano le emissioni inviano all'autorità competente una relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze.

Allo stato attuale lo stabilimento Methodo Chemicals, autorizzato con autorizzazione alle emissioni in atmosfera n. 25513/106/2013 del 06/05/2013 rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia, non utilizza sostanze e/o miscele rientranti nella disciplina dell'art. 271, comma 7 bis del D.lgs. 152/2006.

Con riferimento ai nuovi processi produttivi che verranno introdotti da Methodo Chemicals S.r.l., è stata effettuata una valutazione approfondita di tutti i cicli produttivi al fine di verificare se sia previsto l'impiego di materie prime quali sostanze o miscele contenenti componenti classificati come cancerogeni (H350), mutageni (H340), tossici per la riproduzione (H360), nonché sostanze estremamente preoccupanti (SVHC). Per verificare la classificazione delle materie prime si è fatto riferimento alla composizione delle sostanze/miscele riportata nelle relative schede di sicurezza fornite dai produttori.

Analizzando le materie prime che andranno ad alimentare i nuovi cicli produttivi da cui avranno origine n. 4 nuove emissioni in atmosfera, è stata rilevata una sola sostanza/materia prima rientrante nella disciplina dell'art. 271, comma 7 bis del D.lgs. 152/200, della quale si riportano nella tabella seguente le caratteristiche identificative.

Ciclo produttivo	Materia prima	Quantità prevista (kg/anno)	Indicazioni di pericolo	Codice CAS sostanza	Stato fisico	Sigla emissione associata
"Liquidi"	Cobalto acetato	8.000	H302, H317, H319, H334, H341, H350 , H360 , H410	71-48-7	Polvere	E18

Tra le materie prime che saranno impiegate nei nuovi cicli produttivi, solo l'acetato di cobalto risulta rientrare tra le sostanze disciplinate dall'art. 271, comma 7 bis del D.lgs. 152/2006, in quanto presenta classificazioni di pericolo compatibili con quelle previste dalla norma (H341, H350, H360).

L'acetato di cobalto sarà impiegato nel nuovo ciclo produttivo liquidi di Methodo Chemicals S.r.l. in qualità di oligoelemento negli integratori e nelle premiscele per mangimi, svolgendo il ruolo di cofattore nella sintesi della vitamina B12 per gli animali zootecnici.

Attualmente non sono disponibili sul mercato materie prime o prodotti in grado di soddisfare le stesse caratteristiche dell'acetato di cobalto. Methodo Chemicals S.r.l. si impegna a monitorare costantemente il mercato e a valutare ogni possibile opportunità di sostituire tale sostanza con alternative meno pericolose per la salute umana e per l'ambiente.

Trattandosi pertanto di una materia prima di nuova introduzione, non attualmente in uso presso lo stabilimento, e non rientrante nell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera in vigore, ai sensi del D.lgs. 152/2006, art. 271 comma 7-bis non sussiste l'obbligo di trasmissione della relazione quinquennale prevista dalla suddetta normativa. Tale obbligo sarà applicabile a decorrere dal rilascio da parte dell'autorità competente della nuova autorizzazione alle emissioni in atmosfera (AUA).

6. come richiesto da Ausl di Reggio Emilia, Servizio di Igiene e Sanità Pubblica, valutati i possibili impatti sanitari, chiede di fornire le seguenti integrazioni e chiarimenti:

a. una relazione esplicativa che dovrà contenere tutte le informazioni relative ai sistemi di sicurezza adottati e le modalità di pulizia degli abiti di lavoro;

Methodo Chemicals S.r.l. ha adottato una serie di misure tecniche ed organizzative volte a garantire la sicurezza dei lavoratori nei luoghi di lavoro e volte alla prevenzione dei rischi. Queste misure comprendono:

- Dispositivi di protezione individuale (DPI): I lavoratori sono dotati di DPI adeguati alle mansioni svolte, tra cui: guanti protettivi, scarpe antinfortunistiche (categoria S1P), otoprotettori in ambienti rumorosi, maschere di protezione, occhiali di protezione, camice o indumenti da lavoro dedicati e giubbino ad alta visibilità.
- Piani di emergenza: Sono predisposti specifici piani di emergenza per la lotta antincendio, il primo soccorso e le procedure di evacuazione.
- Formazione dei lavoratori: I lavoratori ricevono la formazione obbligatoria in materia di sicurezza sul lavoro, con relativi aggiornamenti periodici.
- Sistemi di aspirazione e abbattimento polveri: Il ciclo produttivo attuale, così come i cicli produttivi in progetto, sono dotati di sistemi di aspirazione, convogliamento e abbattimento delle polveri.

In riferimento alle modalità di pulizia degli abiti di lavoro Methodo Chemicals ha affidato il servizio di ritiro e pulizia degli abiti di lavoro ad una ditta esterna specializzata, tale servizio sarà attivo da giugno 2025. Gli indumenti verranno raccolti periodicamente in contenitori dedicati e sottoposti a lavaggio industriale da parte di una ditta autorizzata, nel rispetto dei requisiti igienico-sanitari e ambientali.

Gli abiti da lavoro utilizzati dal personale non possono essere portati a casa dai dipendenti.

b. alla luce del cambio di destinazione d'uso (da magazzino a zona di produzione) dei fabbricati 1, 2 e 3, in cui verranno inserite le tre nuove linee produttive, presentare una planimetria aggiornata con indicati i rapporti aeranti e illuminanti minimi e obbligatori ai sensi di legge per i fabbricati sopracitati;

Si allega alla presente una planimetria riportante il layout spogliatoi e l'indicazione dei rapporti aeroilluminanti per i fabbricati n. 1, 2 e 3.

c. dovrà essere presentato un lay – out degli spogliatoi previsti all'interno dei fabbricati 1, 2 e 3;

Si allega alla presente una planimetria di dettaglio dei fabbricati n. 1, 2, 3 e 4 riportante il layout degli a servizio dei lavoratori dei reparti produttivi.

Gli spogliatoi per gli addetti alla produzione e ai magazzini sono ubicati all'interno del fabbricato n. 4, adiacente ai fabbricati n. 1, 2 e 3.

Gli spogliatoi sono dotati di:

- N. 1 antibagno
- N. 2 Wc
- N. 1 antidoccia
- N. 3 docce
- N. 2 locali dotati complessivamente di n. 35 armadietti e n. 4 panchine

I locali spogliatoi sono dimensionati al fine di servire un totale di n. 20 lavoratori contemporaneamente. Gli armadietti sono di due tipologie: n. 29 a doppio scompartimento e n. 6 a singolo scompartimento. Pertanto, ogni operatore della produzione e dei magazzini ha a disposizione n. 3 scompartimenti degli armadietti a testa, al fine di granatiere una corretta gestione degli indumenti personali e da lavoro.

All'interno del fabbricato n. 4 è presente una sala ristoro dedicata ai lavoratori, appositamente allestita per offrire un'area di pausa e ristoro agli operatori dei reparti produttivi e dei magazzini. La sala è attrezzata con distributori automatici di alimenti e bevande ed è dotata di arredi quali tavole e sedie.

Si riporta in seguito l'elenco dei dipendenti riferiti all'unità produttiva Methodo Chemicals di Novellara. La modifica oggetto del presente progetto non comporterà un aumento del numero di dipendenti ma darà luogo ad una parziale riorganizzazione delle mansioni degli operatori addetti alla produzione.

L'attività produttiva verrà svolta su quattro turni distinti:

- Mattino (produzione polveri e ornitologia) 6.00 – 14.00
- Pomeriggio (produzione polveri) 10.00 – 18.00
- Giornaliero (produzione, magazzino e uffici) 8.00 – 12.00 e 13.00 – 17.00
- Turno liquidi (produzione liquidi) 7.00 – 15.00

La tabella seguente riporta l'organizzazione dei turni di lavoro per ciascun dipendente, evidenziandone la mansione. I nominativi, i relativi turni di lavoro assegnati e le mansioni indicate per gli operatori della produzione sono da

considerarsi indicativi e potranno subire variazioni in funzione delle esigenze produttive e organizzative.

Elenco dipendenti Methodo Chemicals S.r.l. unità di Novellara (RE)				
Produzione – fabbricati 1, 2, 3				
N.	Nome e Cognome	Sesso	Mansione	Turno di lavoro
1	Grati Victor	M	Addetto produzione - polveri	6-14
2	Hassabibi Salah – Eddine	M	Addetto produzione - polveri	6-14
3	Longarini Iacopo	M	Addetto produzione - polveri	6-14
4	Lugli Mauro	M	Addetto produzione - polveri	6-14
5	Alberino Massimo	M	Addetto produzione – ornitologia	6-14
6	Mennella Marco	M	Addetto produzione - liquidi	7-15
7	Messina Luca	M	Addetto produzione - liquidi	7-15
8	Niro Antonio	M	Addetto produzione - liquidi	7-15
9	Bellagamba Marco	M	Capo Fabbrica	8-12 e 13-17
10	Benedetti Massimo	M	Responsabile produzione polveri	8-12 e 13-17
11	Caci Emanuele	M	Addetto produzione - polveri	8-12 e 13-17
12	Santi Umberto	M	Responsabile produzione	8-12 e 13-17
13	De Prisco Ivan	M	Addetto produzione - polveri	10-18
14	Mindiashvili Temur	M	Addetto produzione - polveri	10-18
15	Russo Pasquale	M	Addetto produzione polveri	10-18
16	Waseem Mahmood	M	Addetto Produzione - polveri	10-18
Magazzini – fabbricati 3, 4, 5, 6, 7, 10, 11				
N.	Nome e Cognome	Sesso	Mansione	Turno di lavoro
17	Falace Domenico	M	Addetto magazziniere	8-12 e 13-17
18	Fusaro Andrea	M	Addetto magazziniere	8-12 e 13-17
19	Piccinini Paolo	M	Addetto magazziniere	8-12 e 13-17
20	Terracciano Luigi	M	Addetto magazziniere	8-12 e 13-17
21	Vinoso Pasquale	M	Responsabile magazzino	8-12 e 13-17
Manutentore				
N.	Nome e Cognome	Sesso	Mansione	Turno di lavoro
22	Gashi Ejup	M	Addetto manutenzioni	8-12 e 13-17
Uffici – fabbricato 8				

N.	Nome e Cognome	Sesso	Mansione	Turno di lavoro
23	Biello Marianna	F	Addetta ufficio logistica	8-12 e 13-17
24	Canzi Francesco	M	Direttore commerciale Italia	8-12 e 13-17
25	Carretta matteo	M	Tecnico specializzato	8-12 e 13-17
26	Cracolici Gian Marco	M	Addetto ufficio logistica	8-12 e 13-17
27	Di Geso Martina	F	Addetta amministrativa	8-12 e 13-17
28	Ferrari Pietro	M	Responsabile logistica	8-12 e 13-17
29	Ferrari Alessia	F	Addetta customer care	8-12 e 13-17
30	Formigoni Anna	F	Responsabile qualità e sicurezza alimentare	8-12 e 13-17
31	Gardani Andrea	M	Direttore commerciale biogas	8-12 e 13-17
32	Giannasso Anna Rita	F	Responsabile acquisti	8-12 e 13-17
33	Mas Susana	F	Responsabile ufficio acquisti	8-12 e 13-17
34	Miglioli Marco	M	Tecnico specializzato	8-12 e 13-17
35	Molinari Francesco	M	Direttore commerciale biogas	8-12 e 13-17
36	Motta Alexa	F	Segreteria export	8-12 e 13-17
37	Mossini Nicole	F	Impiegata back office e customer care	8-12 e 13-17
38	Rettighieri Micol	F	Responsabile ufficio tecnico	8-12 e 13-17
39	Riboni Stefano	M	Responsabile tecnico sviluppo razioni e responsabile tecnico commerciale	8-12 e 13-17
40	Rondini Gabri	M	Responsabile produzione	8-12 e 13-17
41	Silvotti Ferruccio Vincenzo	M	Tecnico	8-12 e 13-17
42	Sueri Agnese	F	Addetta ufficio logistica	8-12 e 13-17

Il fabbricato n. 2, destinato alla produzione di prodotti in polvere, è dotato di un servizio igienico composto da n. 1 antibagno e da n. 1 wc, a servizio degli addetti alla produzione operanti nel medesimo fabbricato.

Il fabbricato n. 7, destinato a magazzino è dotato di un servizio igienico, composto da n. 1 antibagno e n. 1 wc, a servizio degli addetti magazzinieri.

Il fabbricato n. 8, che ospita gli uffici amministrativi dello stabilimento, è dotato di servizi igienici ad ogni piano suddivisi per sesso, ed in particolare sono presenti n. 2 wc con anti wc al piano terra e n. 4 wc con n. 2 anti wc al piano primo. Al piano primo è altresì presente un locale ristoro nel quale sono situati dei distributori di alimenti e bevande.

Il fabbricato n. 9 è dotato al piano terra di un servizio igienico, composto da n. 1 antibagno e n. 1 wc, a servizio degli addetti alla produzione che opereranno all'interno dell'adiacente fabbricato n. 1 (impianto liquidi). Il passaggio tra i due fabbricati è dotato di apposita tettoia.

Il Fabbricato n. 11, destinato a magazzino, è dotato di un servizio igienico, composto da n. 1 antibagno e da n. 1 wc, e da uno spogliatoio non utilizzato composto da n. 1 wc e da n. 1 doccia.

Allegati

- Allegato9_Studio Preliminare Ambientale_Rev01
- Allegato10_Planimetria emissioni_Rev01
- 02_Relazione di ricognizione emissioni odorigene
- 03_Layout spogliatoi

Novellara (RE), li 09/05/2025

Firma Legale rappresentante Methodo Chemicals srl

Crema Valerio

(documento firmato digitalmente)



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



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