

**Bio Vit s.r.l.
Corso Re Umberto I n° 13 Torino
Stabilimento
Via Cornapo' 4/A Portacomaro (AT)**

RELAZIONE TECNICA

**Domanda AUA per le emissioni in atmosfera
Sede operativa Portacomaro**

a cura del Dott. Giampaolo AGNELLA

Asti, 18 maggio 2020

1) PREMESSA

La società Bio Vit s.r.l. presso lo stabilimento di Portacomaro si occupa di formulare e produrre mangimi complementari sicuri, efficaci che permettano di massimizzare le qualità produttive degli animali a cui sono destinati e di ridurre l'utilizzo dei farmaci.

Nello specifico le attività svolte riguardano:

- La formulazione di mangimi complementari
- La produzione di mangimi complementari
- La vendita

La presente relazione prevede l'autorizzazione AUA del punto emissivo presente presso il suddetto stabilimento.

2) PRODUZIONE

Il processo di produzione è realizzato in modo da garantire la presenza in azienda esclusivamente di prodotti qualificati.

Tutte le fasi del processo di produzione sono tracciate e sono registrati i principali parametri relativi a qualità e sicurezza.

All'interno del processo di produzione non sono previste attività di combustione o altre modalità di riscaldamento ed essiccazione dei prodotti, non sono presenti impianti di condizionamento e refrigerazione.

La struttura non ha in stoccaggio prodotti vietati o pericolosi, non sono presenti alimenti che possano interferire in contaminazioni crociate.

Il processo di miscelazione è svolto con macchinari altamente specializzati che assicurano una completa miscelazione, senza riscaldamento delle sostanze, senza possibilità di presenza di materiali estranei ed evitando qualsiasi emissione diffusa.

3) CICLO LAVORATIVO COMPLESSIVO

I prodotti realizzati sono mangimi complementari minerali destinati all'alimentazione animale, in particolare di bovini da latte in tutte le fasi della lattazione e dei bovini da ingrasso, suini e avicoli.

I prodotti in uscita dallo stabilimento sono confezionati in sacchi e corredati sempre da cartellino conforme alla normativa di riferimento.

Il processo di produzione, descritto nel DF01_Diagramma di flusso (documento in allegato), prevede esclusivamente la miscelazione dei componenti a freddo con pesature differenziate in base alle quantità da utilizzare.

Le Materie prime e gli additivi utilizzati nel processo produttivo arrivano confezionati in BIG BAG sigillati o in sacchi, stoccati in base alla definizione di additivi e materie prime in aree delimitate da apposite linee sul pavimento e da cartellonistica.

La miscelazione dei prodotti in BIG BAG avviene direttamente dalle tramogge di carico identificate nel miscelatore con pesa integrata.

La miscelazione dei sacchi avviene in area pesatura con una premiscelazione delle materie prime e additivi pesati per via manuale che successivamente sono accorpate nel miscelatore alle pesate dei BIG BAG.

I tempi di lavorazione nel miscelatore sono stabiliti sulla base delle validazioni con prove di omogeneità al fine di ottenere una corretta miscelazione dei prodotti.

Fasi di lavoro:

Fase 1 – Ricevimento ed immagazzinaggio materie prime.

Fase 2 – Operazioni di peso manuale in area additivi ricetta

Fase 3 – Miscelazione componenti ed insacco

Fase 4 – Magazzino prodotto finito.

Fase 5 - varie accessorie riscaldamento locali, , postazioni carica batterie

In allegato diagramma di flusso del ciclo lavorativo

4) ELENCO DELLE FASI INDIVIDUATE

4.1) FASE 1: Ricevimento ed immagazzinaggio materie prime

La fase in questione non presenta emissioni in atmosfera di effluenti.

Caratteristiche dei materiali in ingresso alla fase provenienti dall'esterno dello stabilimento

Materie prime/additivi in sacchi e big bag sigillati

Prodotti in sacchi – per 115.000 Kg/anno

Prodotti in bigbag – per 1.035.000 Kg/anno

Descrizione della fase

Le materie prime, con l'utilizzo di carrelli elevatori, vengono scaricate dagli autocarri in entrata allo stabilimento e stoccate nelle apposite aree adibite a magazzino.

I prodotti da miscelare vengono poi avviati alle lavorazioni con l'ausilio di carrelli elevatori elettrici e transpallet manuali.

Durata e modalità di svolgimento della fase

La fase, avente modalità di svolgimento continuo, si articola su un turno giornaliero di otto ore, per cinque giorni la settimana per 46 settimane/anno.

Descrizione dell'impianto

Il magazzino occupa un'area di circa 3400 m² ed impiega n° 1 carrello elevatore.

Caratteristiche dei materiali in uscita dalla fase

I materiali non subiscono trasformazioni nella fase in oggetto.

Dalla fase vengono inviati alle fasi 2 e 3 per le operazioni di peso manuale e di miscelazione automatica ed insacco

Caratteristiche degli effluenti

Non vi è emissione di effluenti in questa fase.

4.2) FASE 2 Operazioni di peso manuale in area additivi ricetta

La fase in questione presenta il punto di emissione E1.

Caratteristiche dei materiali in ingresso alla fase

Alla fase affluiscono:

- dalla fase 1 magazzino i prodotti in sacchi per un totale di 500 Kg/giorno
115.000 Kg/anno:

Descrizione della fase

Il lavoro consiste nella movimentazione tramite carrelli elevatori e transpallet manuali dei sacchi dal magazzino alla zona pesa dove manualmente vengono dosati i vari prodotti per l'ottenimento delle corrette miscele da insaccare.

Il prodotto una volta pesato secondo le varie formule produttive viene trasferito mediante carrello elevatore alla fase di miscelazione ed insacco.

Durata e modalità di svolgimento della fase 2

La fase, avente modalità di svolgimento discontinuo, si articola su un turno giornaliero di otto ore, per cinque giorni la settimana per 46 settimane/anno.

Descrizione dell'impianto

Nell'area peso è posta una bilancia sotto aspirazione per il dosaggio dei prodotti.

Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento

Il tempo di messa a regime e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto è immediato.

Tempi necessari per la cessazione di emissioni in atmosfera dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto

Pressoché immediati.

Caratteristiche dei materiali in uscita dalla fase

Materiale in granuli e polvere.

Caratteristiche degli effluenti e loro destinazione

In questa fase è presente un punto di aspirazione convogliato come tutti gli altri presenti nell'area delle lavorazioni nello stabilimento ad un unico punto emissivo E1.

- Altezza all'asse rispetto al piano campagna	10 m
- Sezione interna allo sbocco	0,35 m
- Direzione del flusso allo sbocco	verticale
- Portata a 0 °C e 0,101 MPa	7500 m ³ /h
- Temperatura in camino	ambiente
Inquinanti presenti:	Polveri

Emissione dotata di filtro a maniche.

4.3) FASE 3 Miscelazione componenti ed insacco

Nella fase in questione è presente il punto di emissione E1.

Caratteristiche dei materiali in ingresso alla fase

Alla fase affluiscono:

- dalla fase 1 magazzino le materie prime contenute nei big bag per circa 4.500 Kg/giorno per un totale di 1.035.000 Kg/anno
- dalla fase 2 pesa le materie prime contenute nei sacchi e già dosate per circa 500 Kg/giorno per un totale di 115.000 Kg/anno

Descrizione della fase

La fase lavorativa consiste nella miscelazione automatica dei prodotti e nel loro successivo insacco.

Durata e modalità di svolgimento della fase

La fase, avente modalità di svolgimento continuo, si articola su un turno giornaliero di otto ore, per cinque giorni la settimana per 46 settimane/anno.

Descrizione dell'impianto

L'impianto è composto da un'area miscelazione automatica dove le varie materie prime vengono convogliate tramite apposite coclee chiuse pesate automaticamente miscelate secondo le varie formule produttive ed infine inviate all'insaccatrice.

Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento

Tempo di messa a regime e di interruzione dell'esercizio dell'impianto immediato.

Tempi necessari per la cessazione di emissioni in atmosfera dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto

Pressoché immediati.

Caratteristiche dei materiali in uscita dalla fase

Mangimi e additivi per l'alimentazione animale confezionati in sacchi.

Caratteristiche degli effluenti

In questa fase sono presenti tre punti aspiranti distinti: in corrispondenza dei punti di miscelazione tutti i punti di aspirazione sono convogliati, insieme a quello presente nell'area pesa, ad una unica emissione E1 dotata di impianto di abbattimento (vedi caratteristiche allegate) composto da 36 maniche filtranti per un totale di 27 m² in grado di

garantire caratteristiche tecniche e prestazionali come riportato nella scheda D.MF.02 della D.g.r. della reg. Lombardia 30 maggio 2012 – n IX/3552.

Essendo la linea di lavorazione a carattere continuo le caratteristiche di tali effluenti possono essere considerate sufficientemente costanti.

E1: Cabina di verniciatura a polvere

- | | |
|---|------------------------|
| - Altezza all'asse rispetto al piano campagna | 10 m |
| - Sezione interna allo sbocco | 0,35 m |
| - Direzione del flusso allo sbocco | verticale |
| - Portata a 0 °C e 0,101 MPa | 7500 m ³ /h |
| - Temperatura in camino | ambiente |

Inquinanti presenti:	Polveri
----------------------	---------

Emissione dotata di filtro a maniche .

4.4) FASE 4 MAGAZZINO PRODOTTO FINITO

La fase in questione non presenta punti di emissione.

Caratteristiche dei materiali in ingresso alla fase

Alla fase affluiscono: dalla fase precedente tutti sacchi prodotti per un totale di circa 200 pezzi/giorno, corrispondenti a 5.000 Kg di prodotto medio giornaliero

Descrizione della fase

I sacchi di prodotto finito in uscita dalle lavorazioni tramite pallettizzatore vengono impilati su pallet e portati tramite carrello elevatore al magazzino prodotto finito in attesa di essere caricati sugli autocarri per la loro destinazione finale.

Durata e modalità di svolgimento della fase

La fase, avente modalità di svolgimento continuo, si articola su un turno giornaliero di otto ore, per cinque giorni la settimana per 46 settimane/anno.

Caratteristiche degli effluenti

Non vi è emissione di effluenti in questa fase.

4.5) FASE 5 FASI ACCESSORIE

Il riscaldamento dei locali di lavoro è garantito da una serie di aerotermini e da una striscia radiante sospesa dotata di caldaia ed alimentati a metano.

- n. 2 Aerotermini Robur X 52.1 kW
- n. 2 Aerotermini Accoroni 31.9 kW.
- N. 1 striscia radiante con caldaia 54 kW

La postazione di ricarica batterie dei carrelli elettrici è posta in apposito ambiente aperto al fine di garantire il corretto ricambio d'aria.

5) APPROVIGIONAMENTO IDRICO E FASI DI PULIZIA

L'azienda utilizza acqua esclusivamente per l'approvvigionamento dei servizi igienici e non per pulizie delle linee di produzione o altri fini produttivi.

Per evitare contaminazioni di natura chimica e ristagni di acqua, non sono utilizzati metodi di pulizia con acqua e prodotti chimici, le macchine sono pulite con materiale inerte (calcio carbonato granulare) che permette di rimuovere eventuali residui.

Gli utensili per la pulizia sono stoccati in ripostigli e in apposita area contrassegnata del magazzino.

La disponibilità di acqua potabile è garantita dall'allacciamento dell'azienda alla rete pubblica e lo scarico è in pubblica fognatura.

Tabella riepilogativa punti emissivi

[illegible]