

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) attività I.P.P.C. 6.4 lettera "a"

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) Attività 6.4a	Applicate	Applicabili in Futuro/Non Applicabili
Sistema di gestione ambientale	E' in uso un sistema di gestione ambientale non ancora certificato secondo la norma ISO 14001:2004	Non applicabile
Addestramento del personale	E' in uso un sistema di sensibilizzazione e addestramento del personale per quanto concerne l'igiene nel processo produttivo, gli aspetti ambientali e la riduzione degli sprechi, la sicurezza dei luoghi di lavoro	Applicato
Utilizzo di un programma di manutenzione stabilito	E' attivo in stabilimento un programma di manutenzione di tutti i comparti ad opera delle squadre addette alla manutenzione per ridurre rotture e incidenti, per garantire il corretto svolgimento dell'attività produttiva senza rischi di fermate.	Applicato
Immazzamento breve dei sottoprodotti animali e possibile loro refrigerazione	I sottoprodotti di origine animale vengono conferiti a ditte autorizzate ed in possesso di idonei contenitori e mezzi di trasporto, per la raccolta di tali prodotti. La raccolta della maggior parte di tali sottoprodotti avviene con frequenza quotidiana.	Applicato
Riduzione dei consumi idrici	L'azienda cerca di ottimizzare l'utilizzo delle risorse idriche garantendo l'adeguato livello di igiene ed evitando gli sprechi.	Applicato
Riduzione dei consumi idrici: separazione delle acque di processo dalle altre	La rete fognaria aziendale è dotata di linee dedicate per le acque reflue derivanti dal processo produttivo e per le acque meteoriche derivanti dai pluviali e dai piazzali.	Applicato
Riduzione dei consumi idrici: eliminazione dei rubinetti a scorrimento e manutenzione di guarnizioni di tenuta in rubinetteria, servizi igienici, etc	Sono presenti rubinetti ed attrezzature che minimizzano le perdite accidentali (es. rubinetti a pedale e a leva). E' presente un servizio di manutenzione che periodicamente verifica lo stato di manutenzione della rete idrica per minimizzare le perdite d'acqua.	Applicato

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) Attività 6.4a	Applicate	Applicabili in Futuro/Non Applicabili
Riduzione dei consumi idrici: impiego di idropulitrici a pressione	Sono in uso sistemi a pressione che garantiscono una maggior efficacia di pulizia e un risparmio sensibile d'acqua.	Applicato
Riduzione dei consumi idrici: applicare agli ugelli dell'acqua comandi a pistola	Sono in uso sistemi con comandi a pistola (es lance ad alta pressione) che garantiscono un risparmio sensibile d'acqua.	Applicato
Riduzione dei consumi idrici: prima pulizia a secco degli impianti e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi	Si prevede ad una prima asportazione dei rifiuti carnei tramite eliminazione a secco; a seguito di questa viene eseguito un lavaggio e la disinfezione finale. Le caditoie sono dotate di trappole amovibili per la separazione dei solidi.	Applicato
Riduzione dei consumi idrici: progettazione e costruzione dei veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili.		Applicato
Controllo degli odori: trasporto dei sottoprodotti in contenitori chiusi	In ottemperanza al Reg. CE 1069/09, il trasporto dei sottoprodotti di origine animale viene fatto tramite contenitori chiusi.	Applicato
Controllo degli odori: chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti	I sottoprodotti in parte vengono movimentati in condotte ermeticamente chiuse e scaricati in contenitori scarrabili dotati di apposita copertura. Una parte di sottoprodotti viene invece scaricata a mezzo transpallets nei suddetti contenitori scarrabili.	Applicato
Controllo degli odori: presenza di porte nei reparti dello stabilimento di lavorazione dei sottoprodotti	Le porte di accesso ai reparti dello stabilimento di lavorazione dei sottoprodotti sono dotate di porte che vengono chiuse per limitare le emissioni odorose all'esterno.	Applicato
Controllo degli odori: lavaggio frequente delle aree di stoccaggio dei materiali	Le aree di stoccaggio dei materiali vengono costantemente mantenute pulite per evitare lo sviluppo di alterazioni microbiche con conseguente produzione di odori.	Applicato
Controllo del rumore	Vengono effettuate analisi fonometriche relative sia all'ambiente esterno allo stabilimento che relativamente alle postazioni interne.	Applicato

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) Attività 6.4a	Applicate	Applicabili in Futuro/Non Applicabili
Controllo delle emissioni gassose: sostituire combustibili liquidi con gas per il funzionamento degli impianti di generazione del calore		La centrale termica è alimentata a gas propano liquefatto, e come seconda alternativa, grasso fuso per la produzione di vapore ed energia termica.
Trattamenti di depurazione delle acque	Si effettua trattamento di tipo biologico per la depurazione di tutti i reflui generati dall'attività del sito	Applicato
Trattamenti di depurazione effluenti: assoggettare l'effluente ad un trattamento biologico, rimozione di fosforo e azoto, eventuale trattamento terziario e piano di monitoraggio	Si effettua trattamento di tipo biologico per la depurazione di tutti i reflui generati dall'attività del sito	Applicato
Pulizia impianti e locali: controllo della quantità di acqua e di detergenti impiegati	Si cerca di limitare al minimo l'uso di acqua e detergenti pur rispettando le esigenze di sanificazione/disinfezione necessarie alla tipologia di attività svolta.	Applicato
Pulizia impianti e locali: selezione dei detergenti impiegati	Si raggiunge l'obiettivo di pulizia richiesto con l'utilizzo dei prodotti meno inquinanti a seguito di un'accurata ricerca di mercato.	Applicato
Pulizia impianti e locali: selezione e preferenza di disinfettanti non clorurati	L'utilizzo di soluzioni di a base di cloro è usato solo quando strettamente necessario per raggiungere l'obiettivo di sanificazione richiesto.	Applicato
Pulizia a secco dei mezzi di trasporto degli animali vivi prima del lavaggio	La prima pulizia consiste nell'asportazione dei materiali solidi (paglia, deiezioni) a cui segue il lavaggio con acqua ad alta e bassa pressione.	Applicato
Lavaggio dei mezzi di trasporto con getti d'acqua in pressione comandati da pistola	Sono in uso sistemi a pressione che garantiscono una maggior efficacia di pulizia e un risparmio sensibile d'acqua	Applicato
Raccolta in continuo dei sottoprodotti secchi e separati tra loro in combinazione con sistemi di ottimizzazione delle raccolte di gocciolamento e sangue	Utilizzo di sistemi di trasporto dei materiali di tipo pneumatico indipendenti e separati per tipo di sottoprodotto.	Applicato
Pulizia a secco dei pavimenti delle sale di macellazione e sezionamento	Prima della fase di lavaggio con acqua viene effettuata una pulizia a secco dei pavimenti sia della sala macellazione che della sala di sezionamento che consente la riduzione del consumo d'acqua e un minor carico inquinante organico immesso nei reflui da inviare al trattamento.	Applicato

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) Attività 6.4a	Applicate	Applicabili in Futuro/Non Applicabili
Esclusione dei rubinetti non necessari dalla linea di macellazione	I rubinetti presenti sulla linea di macellazione sono ridotti al minimo necessario.	Applicato
Miglioramento della gestione dell'energia, in generale negli impianti di refrigerazione in particolare	Per l'impianto frigorifero l'azienda ha personale specializzato, specificatamente dedicato alla conduzione, manutenzione, controllo e monitoraggio dell'impianto. L'impianto viene gestito tramite software.	Applicato
Controllo e ottimizzazione del circuito dell'aria compressa	Il compressore ha un funzionamento in automatico; si attua monitoraggio, manutenzione programmata e controllo.	Applicato
Cleaning in place		N.A.: Non sono presenti in stabilimento macchine autopulenti.
Ricevimento e stabulazione: interrompere l'alimentazione degli animali almeno 12 ore prima della macellazione	Si applicano i requisiti normativi in materia di benessere animale (vedi normativa vigente).	Applicato
Ricevimento e stabulazione: installazione di abbeveratoi con apertura comandata dagli animali nella zona di stabulazione	Si effettua solo stabulazione per casi di emergenza (es. gravi rotture impianto). Nella zona di stabulazione sono presenti abbeveratoi ad apertura comandata dagli animali per consentire l'erogazione d'acqua solo quando richiesto dagli animali.	Applicato
Ricevimento e stabulazione: pulizia a secco delle zone di stabulazione e passaggio degli animali seguita dal lavaggio	Si esegue prima un'asportazione dei rifiuti solidi seguita da lavaggio, detersione e sanificazione.	Applicato
Macellazione: ottimizzazione delle operazioni di dissanguamento, raccolta, stoccaggio del sangue.	Nella fase di dissanguamento, il sangue che si raccoglie nella vasca dedicata viene pompato in un serbatoio e poi inviato presso idoneo impianto autorizzato per il trattamento finale.	Applicato
Eviscerazione e sezionamento: controllo e riduzione al minimo dell'uso dell'acqua per la movimentazione dei visceri.	Questa operazione viene effettuata a secco.	Applicato
Eviscerazione e sezionamento: svuotamento a secco degli stomaci e dei visceri	Questa operazione viene effettuata a secco.	Applicato
Eviscerazione e sezionamento: riduzione del consumo di acqua nel caso di lavaggio e trasporto degli intestini con acqua.	Questa operazione viene effettuata a secco.	Applicato

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) Attività 6.4a	Applicate	Applicabili in Futuro/Non Applicabili
Eviscerazione e sezionamento: trattamento mediante DAF delle acque di lavaggio degli intestini.		N.A.
Eviscerazione e sezionamento: stoccaggio a medie temperature delle pelli bovine e lavorazione immediata.		N.A. : le pelli vengono inviate per la lavorazione presso altri stabilimenti autorizzati.
Eliminazione dei sottoprodotti: raccolta in continuo e differenziata dei sottoprodotti	Si effettua la raccolta in continuo e lo stoccaggio differenziato dei vari sottoprodotti per categoria.	Applicato
Eliminazione dei sottoprodotti: stoccaggio temporaneo, movimentazione e invio alle linee di lavorazione dei sottoprodotti da effettuare in contenitori e tunnel chiusi	I sottoprodotti di cat.3 vengono trasportati giornalmente presso l'impianto aziendale di lavorazione sottoprodotti cat. 3 (Attività I.P.P.C. 6.5)	I sottoprodotti di Cat.1 vengono ritirati con frequenza giornaliera ed inviati presso idoneo impianto autorizzato per la trasformazione.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o parti di animale in generale: raccolta in continuo e differenziata dei diversi tipi di sottoprodotti	Si effettua la raccolta differenziata dei vari sottoprodotti suddivisi per categoria.	Applicato
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o parti di animale in generale: utilizzo di aree di stoccaggio, movimentazione e carico isolate	Utilizzo di aree di stoccaggio, movimentazione e carico isolate. Per la movimentazione vengono usati inoltre cassoni scarrabili chiusi che consentono di limitare le emissioni odorigene.	Applicato
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o parti di animale in generale: utilizzo di materie prime fresche o conservate refrigerate	Le materie prime sono esclusivamente bovini.	Applicato
Impianti di trattamento del sangue per la produzione di plasma e piastrine: concentrazione preliminare del plasma per mezzo di osmosi inversa		N.A.: Non si effettua trattamento del sangue per la produzione di plasma e piastrine. Il sangue viene inviato con frequenza giornaliera presso idonei impianti autorizzati al trattamento finale.
Impianti di trattamento del sangue per la produzione di plasma e piastrine: concentrazione preliminare del plasma per mezzo di evaporazione sotto vuoto		N.A.: Non si effettua trattamento del sangue per la produzione di plasma e piastrine. Il sangue viene inviato con frequenza giornaliera presso idonei impianti autorizzati al trattamento finale.
Impianti di trattamento del sangue per la produzione di plasma e piastrine: disidratazione preliminare del sangue a mezzo coagulazione		N.A.: Non si effettua trattamento del sangue per la produzione di plasma e piastrine. Il sangue viene inviato con frequenza giornaliera presso idonei impianti autorizzati al trattamento finale.
Attività di produzione di gelatine animali: isolamento delle apparecchiature di sgrossatura delle ossa		N.A.: Non si effettua trattamento del sangue per la produzione di plasma e piastrine. Il sangue viene inviato con frequenza giornaliera presso idonei impianti autorizzati al trattamento finale.

Attività I.P.P.C. 6.5: Impianto per l'eliminazione o il recupero di residui animali con una capacità di trattamento di oltre 10 ton al giorno

Si precisa che tale impianto è stato già sottoposto precedentemente (luglio 2009) alle dovute verifiche con il rilascio di atti autorizzativi:

- Decreto Dirigenziale n. 30 del 16 luglio 2009
- Decreto Dirigenziale n. 40 del 26 ottobre 2010 – Approval Number ABP1167PROC1

Che hanno autorizzato l'attività di trasformazione di sottoprodotti di origine animale classificati di cat.1.

Nuove scelte aziendali, hanno determinato la convinzione di poter continuare l'attività di trasformazione di sottoprodotti di origine animale solo attraverso l'approvvigionamento di quelli classificati di cat.3, così come disciplinato dai regolamenti CE 1069/2009 e UE 142/2011.

A conclusione del nuovo iter autorizzativo conclusosi con il rilascio del nuovo Decreto Dirigenziale n.13 del 27/05/2013 Giunta Regione Campania riconoscendo la nuova attività con il seguente Approval Number **ABP1167PROC3**.

Identificazione

Il reparto di "rendering" è realizzato in un edificio dedicato, contrassegnato in planimetria generale con lettera "B" (elaborato grafico n.2), di circa mq. 800,00.

In data 18.06.2009, è stata attestata la conformità urbanistica ed edilizia relativa all'impianto di lavorazione dei sottoprodotti così come previsto dal permesso di costruire n.36/07 rilasciato in data 21.01.2008 dal Comune di Flumeri alla società Realbeef S.r.l.

Requisiti igiene.

Oltre alle prescrizioni generali in materia di igiene di cui all'articolo 25 del regolamento (CE) n. 1069/2009, l'impianto di trasformazione applica un programma documentato di lotta contro gli organismi nocivi che predispone la tutela contro organismi nocivi quali insetti, roditori, volatili, conformemente all'articolo 25, paragrafo 1, lettera c del regolamento (UE) 142/2011.

Conformemente a quanto indicato nell'allegato IV, capo I, sezione I, lettera i, del regolamento (UE) 142/2011, l'impianto in oggetto opera nelle vicinanze del macello, in edificio completamente separato con accessi e flussi dedicati, distinti da quelli previsti per le altre attività del sito.

L'impianto di trasformazione comprende una zona «pulita» e una zona «sporca», adeguatamente separate. La zona sporca comprende il locale adibito alle attività di scarico dei sottoprodotti ed al lavaggio e sanificazione degli automezzi impiegati nella movimentazione.

I contenitori, i recipienti ed i veicoli utilizzati per il trasporto di materiale non trasformato vengono puliti in quest'area in maniera tale che i reflui che si generano vengono raccolti in un pozzetto sottostante l'area ed inviati al trattamento biologico.

L'ubicazione e la struttura di tale area (elaborato n.3, area indicata in rosso) consente di impedire ogni rischio di contaminazione dei prodotti trasformati. Idonee procedure operative assicurano che gli addetti alle operazioni eseguite nella zona sporca non entrino nella zona pulita, se non dopo aver cambiato abiti da lavoro e calzature, o disinfettato questi ultimi. Opportunamente è stata predisposta un'area con funzione di filtro.

Analogamente a quanto sopra, viene assicurato che gli utensili non vengano portati dalla zona sporca a quella pulita, a meno che non siano stati prima puliti e disinfettati.

I pavimenti sono costruiti in modo da facilitare l'evacuazione dei liquidi. L'impianto di trasformazione comprende gabinetti, spogliatoi e lavabi adeguati per il personale addetto.

L'impianto di trasformazione dispone di quantitativi di acqua calda e vapore sufficienti per la trasformazione dei sottoprodotti di origine animale.

Per prevenire la ricontaminazione del prodotto finito da parte di sottoprodotti di origine animale in entrata, esiste una netta separazione tra la zona dell'impianto in cui i materiali destinati alla trasformazione vengono scaricati e le zone riservate alla trasformazione del prodotto e al magazzinaggio dei prodotti derivati (grassi fusi, cicciolo o proteine animali trasformate).

L'impianto di trasformazione è munito di installazioni appropriate per la pulizia e la disinfezione dei contenitori o recipienti utilizzati per i sottoprodotti di origine animale, nonché dei veicoli usati per il trasporto.

Mediante apposita idropulitrice viene effettuata la disinfezione delle ruote dei veicoli in uscita dalla zona sporca dell'impianto di trasformazione.

L'impianto di trasformazione è dotato di un sistema di eliminazione delle acque reflue conforme alle vigenti normative. Prima della depurazione gli effluenti liquidi subiscono un pretrattamento conforme ai requisiti di cui all'allegato X, capo II, sezione 4, parte III. del regolamento (UE) 142/2011.

Tramite il piano generale di controllo infestanti vengono attuate sistematicamente misure preventive contro uccelli, roditori, insetti o altri parassiti.

L'impianto di trasformazione si avvale di idoneo laboratorio esterno riconosciuto per le operazioni di autocontrollo.

Per tutte le parti dell'impianto sussistono procedure documentate di pulizia. Tramite uno specifico programma vengono effettuate regolari ispezioni dell'ambiente e delle attrezzature. Il calendario delle ispezioni e i risultati delle medesime vengono documentati e conservati per almeno due anni.

Tramite un programma di manutenzione le attrezzature e gli impianti sono tenuti in buono stato. Vengono effettuate le tarature ad intervalli regolari.

I prodotti trasformati sono manipolati e immagazzinati in silos chiusi, in maniera tale da evitare qualsiasi contaminazione.

Attività produttiva e cicli tecnologici

La capacità produttiva massima è pari a circa 120 ton/giorno e prevede di gestire l'impianto per 24 h/giorno.

Il processo produttivo può essere sintetizzato nelle seguenti fasi:

Rendering;

Impianto di deodorizzazione e centrale termica.

L'impianto di Rendering può essere così descritto:

- **Ricevimento materie prime;**
- **Frantumazione;**
- **Colatura in continuo;**
- **Pressatura;**
- **Macinazione;**
- **Trasporto e pulitura grasso fusi;**
- **Stoccaggio prodotti derivati.**

Ricevimento materie prime

Il ricevimento e lo stoccaggio delle materie prime viene effettuato in ambiente separato dagli altri gruppi che compongono l'impianto. La capacità di contenimento della fossa è di circa 29 mc.

Il contenitore è di tipo chiuso, in lamiera d'acciaio INOX AISI 304, interrato in un'apposita vasca in calcestruzzo. In caso di necessità il contenitore è corredato da un coperchio azionato elettricamente per contenere le emissioni odorigene che si generano dalla presenza della materia prima.

Frantumazione

La frantumazione della materia prima viene eseguita mediante una prima fase di prefrantumazione posta a ridosso della vasca di raccolta che esegue una prima e grossolana frantumazione della materia prima, anche di grandi dimensioni.

Successivamente il materiale viene trasferito mediante coclee ad un secondo frantumatore dotato di elettrocalamita nella bocca di ingresso che consente una prima separazione dei corpi metallici (rimozione dei corpi estranei).

Mediante il metaldetector si effettua quindi la separazione totale e definitiva di tutti i corpi metallici presenti nella materia prima.

Segue quindi la fase di frantumazione vera e propria mediante l'utilizzo di appositi mulini a martelli costituiti da un sistema di denti rotanti e di coltelli fissi. Il prodotto della frantumazione ha dimensioni massime pari a 30 x 30 mm previsto dalle vigenti normative. L'efficienza dell'attrezzatura è controllata quotidianamente e le sue condizioni sono annotate in un registro. Se i controlli rivelano l'esistenza di particelle più grandi di 30 millimetri il processo viene arrestato e riavviato soltanto dopo le riparazioni necessarie. Reg. (UE) 142/2011 Allegato IV – Capo III – lettera D – punto 1.

Colatura in continuo

Il processo di trattamento dell'impianto è conforme ai requisiti del Reg. (UE) 142/2011 Allegato IV – Capo III – lettera D (Metodo 4).

Dopo la riduzione i sottoprodotti di origine animale sono posti in un recipiente (Cuocitore CC50) in cui è stato aggiunto grasso e scaldati in modo da garantire che la temperatura al centro della massa sia portata a oltre 100 °C per almeno 16 minuti, a oltre 110 °C per almeno 13 minuti, a oltre 120 °C per almeno 8 minuti e infine a oltre 130 °C per almeno 3 minuti.

Le temperature al centro della massa possono essere raggiunte consecutivamente o mediante una combinazione dei periodi di tempo indicati precedentemente.

L'installazione è fornita di:

- dispositivo di misurazione per controllare la temperatura nel tempo e la pressione nei punti critici;
- dispositivo di registrazione continua dei risultati delle misurazioni mediante plc;
- adeguato sistema di sicurezza atto ad impedire l'abbassamento della temperatura ad un livello insufficiente.

La materia prima frantumata viene caricata in un polmone di capacità pari a circa 9.000 Kg. La "colatura" consiste nella cottura ed essiccamento della materia prima precedentemente frantumata. Il funzionamento avviene mediante flusso di vapore saturo alla pressione di 9 Bar, nell'intercapedine del cilindro esterno e nell'albero agitatore centrale del cuocitore CC50 (rif. elaborato 3).

Durante la cottura ed essiccamento, alla temperatura di 135 – 140°C del materiale, per circa 25-30 minuti, il prodotto viene automaticamente sterilizzato.

Il cuocitore è costituito da un mantello cilindrico in lamiera di grosso spessore, con un secondo mantello esterno per formare una camera riscaldante e di un albero agitatore riscaldato.

La speciale forma dell'albero agitatore assicura una perfetta miscelazione del prodotto ed avanzamento continuo verso lo scarico, frenato da appositi dischi di rallentamento per assicurare la permanenza del prodotto all'interno del Cuocitore CC50 per un periodo di 25 – 30 minuti.

La materia prima viene introdotta all'interno del Cuocitore CC50 tramite un apposito alimentatore a coclea direttamente collegato al polmone dosatore.

La materia cotta ed essiccata viene scaricata tramite un dispositivo a ruota con tazze, direttamente collegato all'estremità del Cuocitore CC50 stesso.

Il prodotto cotto ed essiccato, tramite il dispositivo di scarico a ruota viene convogliato in apposite coclee di drenaggio, dove avviene una prima separazione fra grasso fuso e prodotto solido (ciccio).

Il grasso fuso viene pompato al deposito del grasso a ridosso delle centrifughe e del vibrovaglio, per essere successivamente lavorato e sottoposto alla vagliatura per la rimozione delle impurità. Il prodotto solido scartato (ciccio) viene convogliato alla presse continue per essere rilavorato.

Sulla parte superiore del cuocitore continuo sono posti 5 boccaporti di scarico direttamente collegati al ciclone, dove viene convogliato l'evaporato rappresentato dalle fumane che si generano in virtù del trattamento termico cui viene sottoposto la materia prima.

I dati relativi ai punti critici di controllo sulla base dei quali l'impianto di trasformazione opera nel rispetto delle norme microbiologiche vengono registrati e conservati in modo da consentire all'operatore e all'autorità competente di vigilare sul funzionamento dell'impianto di trasformazione.

I dati da registrare e controllare includono le dimensioni delle particelle, la temperatura critica e, se del caso, il tempo assoluto, l'andamento della pressione, la frequenza di ricarica di materie prime e la frequenza di riciclo dei grassi.

Pressatura

Il prodotto solido derivante dalla fase di colatura viene ricevuto in un polmone di carico delle presse continue. Queste hanno lo scopo di separare il grasso contenuto nel prodotto solido (ciccio) fino ad una percentuale residua del 10/12%.

Macinazione

Si tratta di un mulino a martelli che rende in polvere il prodotto pressato. Il materiale in uscita dal mulino viene vagliato in modo da ottenere un prodotto macinato uniforme. Le parti ritenute grossolane vengono espulse per un nuovo ciclo di macinazione.

Trasporto e raffinazione grasso fuso

Durante le operazioni di pressatura, il grasso scaricato delle presse continue è frammisto con del farinino. Le coclee di riciclo hanno il compito di separare tramite decantazione il farinino dal grasso per una nuova pressatura.

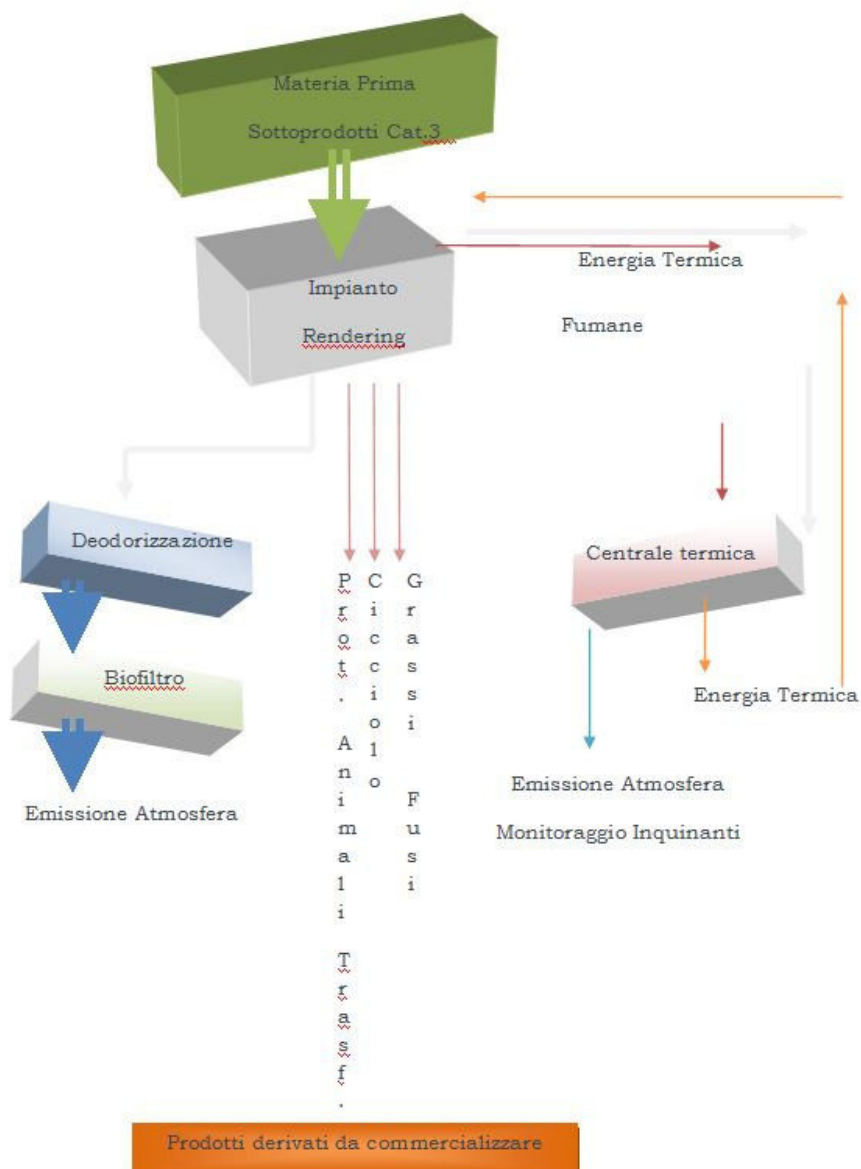
I decanter orizzontali hanno il compito di separare quasi totalmente le impurità del grasso fuso ricavato dal processo di lavorazione.

Stoccaggio prodotti derivati.

Il cicciolo/proteine animali trasformate viene stoccato in n. 2 silos aventi una capacità pari a 30 ton cadauno, mentre il grasso fuso viene stoccato in n.2 cisterne di capacità pari a 28 ton cadauno.

L'impianto di deodorizzazione e la centrale termica consentono di trattare termicamente le sostanze organiche volatili derivanti dal processo di cuocitura mediante combustione e di recuperare parte del calore prodotto attraverso due diversi circuiti che comprendono il riscaldamento dell'aria comburente e il riscaldamento di acqua (vapore). I fumi di combustione sono quindi espulsi tramite camino di evacuazione in atmosfera e sottoposti ad un monitoraggio in continuo per la verifica dei valori limite riferiti agli inquinanti presenti nell'area espulsa.

Diagramma a blocchi Attività I.P.P.C 6.5



Prodotti finiti e rese teoriche

I prodotti finali che si ottengono dalla fusione delle materie prime nel cuocitore continuo hanno le caratteristiche seguenti:

Grasso fuso (25%);

Cicciolo / Proteine Animali Trasformate (29%).

Si stima una evaporazione rispetto al materiale in ingresso pari a circa il 46%.

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) I.P.P.C. 6.5

Come meglio specificato nell'Autorizzazione integrata ambientale dell'impianto (Decreto Dirigenziale 181 del 14/11/2012 è stato effettuato il confronto relativo alle migliori tecniche disponibili con il documento "Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili – Categoria IPPC 6.5: impianti per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno." Pubblicato in Gazzetta Ufficiale il giorno 31 maggio 2007 – Serie ordinaria n. 125.

Migliori Tecnologie Disponibili (BAT)	Stato di applicazione
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: raccolta in continuo e differenziata dei diversi tipi di sottoprodotti.	All'interno dello stabilimento vengono raccolti in continuo, in concomitanza con l'inizio dell'attività lavorativa. Gli scarti di produzione sono opportunamente differenziati in cassoni identificati con sigla "Categoria 1" e "Categoria 3"
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: utilizzo di aree di stoccaggio, movimentazione e carico isolate.	Esiste un'area di stoccaggio coperta e chiusa per la raccolta dei sottoprodotti prima del trattamento.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: Utilizzo di materie prime fresche o conservate refrigerate.	Utilizzo esclusivamente di materie prime fresche lavorate in breve tempo.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: Trattamento a mezzo biofiltrazione di gas, a bassa concentrazione di composti maleodoranti, utilizzati o prodotti nel corso della lavorazione.	Sono realizzate delle aspirazioni lungo il processo di lavorazione all'interno del locale in modo tale da aspirare tutte le fumane ed inviarle al trattamento termico ed al biofiltro.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: utilizzo di linee di processo isolate	La linea di lavorazione ed avanzamento risulta isolata e delimitata dagli altri impianti.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: riduzione della pezzatura delle alimentazioni al processo.	Viene effettuata la riduzione della pezzatura secondo le prescrizioni previste al regolamento CE 1069/2009 UE 142/2011
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: disidratazione preliminare del sangue a mezzo coagulazione	Tutte le parti di animale classificati di 3 categoria sono trattati all'interno dell'impianto di trasformazione.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: utilizzo di evaporatori a singolo effetto	Non applicata.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: utilizzo di evaporatori a multiplo effetto	Non applicata.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: nel caso di presenza di sostanze odorigene in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni, combustione degli stessi in caldaia.	Tutte le fumane scaturite dal processo di lavorazione sono raccolte mediante apposite tubazioni e convogliate a trattamento termico. Le aree della sala di lavorazione (microclima) sono aspirate ed inviate a biofiltro e i ricambi d'aria sono garantiti dalla presenza di ventilatori per l'immissione di aria fresca con direzione dall'esterno all'interno.
Installazioni per la lavorazione dei corpi interi o di parti di animale in generale: nel caso di presenza di sostanze odorigene sia in gas non condensabili provenienti dalle lavorazioni che in altre fonti, combustione degli entrambi in un reattore di ossidazione	Solo le aree (fumane) sono inviate in camera di combustione e trattate ad una temperatura di 850 °C