

Valutazione di assoggettabilità a V.I.A.

D.Lgs. 152/2006 s.m.i.


PROGETTO DI POTENZIAMENTO LINEA AUTOMATICA PER LA PRODUZIONE DI PET FOODS ED INTERVENTI ATTI A SALVAGUARDARE LA CONTINUITA' PRODUTTIVA AZIENDALE

Ragione sociale | **CONAGIT S.p.A.**

Sede legale | Via Rosa Luxemburg, 30
06012 – Città di Castello (PG)


Sede operativa | Via Rosa Luxemburg, 30
06012 – Città di Castello (PG)

Data | 27.6.2016

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

INDICE

1.	PREMESSA	3
2.	NORMATIVA DI RIFERIMENTO	4
3.	STATO ATTUALE	4
3.1.	Produzione di alimenti con carne per cani e gatti	4
3.2.	Schema dell'impianto elettrico aziendale e CED	6
4.	DESCRIZIONE DEL PROGETTO	7
4.1.	Interventi legati alla produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità	8
4.1.1.	<i>Installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70"</i>	8
4.1.2.	<i>Modifiche punti di emissione in atmosfera</i>	17
4.1.3.	<i>Modifiche della capacità produttiva</i>	18
4.2.	Installazione nuova cabina di trasformazione	20
4.2.1.	<i>Caratteristiche cabina di trasformazione MT/BT</i>	22
4.2.2.	<i>Quadri elettrici</i>	22
4.2.3.	<i>Scavi associati alla realizzazione della cabina</i>	22
4.2.4.	<i>Modifiche alla capacità produttiva</i>	25
4.3.	Installazione nuova area C.E.D.	25
4.3.1.	<i>Modifiche alla capacità produttiva</i>	26
5.	FATTIBILITA' DEGLI INTERVENTI PROPOSTI	26
6.	CARATTERISTICHE AMBIENTALI DEL PROGETTO	27
7.	QUADRO ECONOMICO DEGLI INTERVENTI	27
8.	CRONOPROGRAMMA	27
9.	CONCLUSIONI	27
10.	ELENCO ALLEGATI	28

 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

1. PREMESSA

La Società Conagit S.p.A., con sede legale e sede operativa in Via Rosa Luxemburg n.30 nel Comune di Città di Castello (PG), che opera nel settore della produzione di mangimi ed alimenti per animali da compagnia e da allevamento, intende realizzare interventi riguardanti:

- L'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70"¹;
- Installazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica;
- Installazione nuova area C.E.D.

L'installazione del nuovo estrusore cuocitore (intervento di maggior rilievo fra quelli citati) si rende necessario per consolidare le quote di mercato aziendale, ovvero "seguire" l'attuale trend commerciale che vede un importante incremento della richiesta di prodotti alimentari per animali di "alta fascia".

L'installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT risulta invece un intervento di adeguamento impiantistico, per ridistribuire i carichi elettrici e quindi gli assorbimenti. Nello specifico l'installazione di una nuova cabina elettrica si rende necessaria per l'alimentazione dei nuovi carichi (in progetto o di recente costruzione), in modo da realizzare un nuovo baricentro elettrico e contenere le dispersioni.

L'intervento è inoltre funzionale a limitare l'esposizione dell'azienda al rischio di black-out.

La nuova cabina elettrica varrà posta al servizio dei reparti:

- Biscottificio;
- Compressori;
- Caldaie;
- Estrusori cuocitori "Mod. TT70";
- Laboratorio per la produzione di emulsione da carne congelata;
- Nuovo magazzino in progetto e magazzino di recente costruzione.


L'azienda intende inoltre installare una nuova area C.E.D. al 1° piano del magazzino "Pet Food"; il nuovo centro di elaborazione dati non andrà a sostituire l'esistente ma avrà semplicemente una funzione disaster recovery.

Gli interventi possono essere quindi raggruppati in:

- Interventi finalizzati all'incremento ed all'ampliamento della produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità;
- Interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale.

Qui di seguito si riporta la relazione tecnica in cui vengono descritti i lavori in progetto e le variazioni in termini di operatività gestionali.

¹ Identico a quello già attualmente presente nel reparto "estrusori".

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

2. NORMATIVA DI RIFERIMENTO

D.Lgs. 152/06 s.m.i.

D.M. 37/08

D.Lgs. 17/2010

D.Lgs. 81/08 s.m.i.

L.R. Umbria 1/2015

R.R. Umbria 2/2005

3. STATO ATTUALE

3.1. Produzione di alimenti con carne per cani e gatti

Recentemente l'azienda ha richiesto l'autorizzazione per la realizzazione, all'interno di un locale utilizzato come magazzino, di un laboratorio per la lavorazione di carne fresca da impiegare nella produzione di crocchette per cani e gatti. Tali crocchette (di varia tipologia) vengono prodotte nell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" già presente, il quale possiede caratteristiche (estrusione a "doppia vite") tali da consentire la produzione di particolari tipologie di crocchette (ripiene etc...) che, per qualità estetica oltre che degli ingredienti impiegati, permettono di produrre specifiche tipologie di prodotti, tra cui quelli con impiego di carne fresca, particolarmente graditi e richiesti nel mercato.

Il laboratorio per produzione di emulsione da carne congelata² avrà le seguenti caratteristiche:

- Cella frigorifera per lo stoccaggio di prodotti alimentari in pallet (carne, strutto, formaggi, etc...). Il locale verrà mantenuto ad una temperatura media di -20/22 °C (superficie pari a circa 40 m²);
- Cella di transizione e temperamento degli alimenti (superficie pari a circa 23 m²), che sarà mantenuta ad una temperatura variabile da 0 a +4 °C;
- Laboratorio per la produzione di emulsione di carne congelata, dove avverrà la lavorazione degli alimenti e saranno posizionati i relativi macchinari (superficie pari a circa 50 m²).

² L'intervento è attualmente oggetto di richiesta di modifica non sostanziale dell'A.I.A. aziendale (PEC del 27.2.2016)



Planimetria del laboratorio per la produzione di emulsione

All'interno del laboratorio saranno presenti i seguenti macchinari:

- Ghigliottina;
- Cutter;

che permetteranno la lavorazione della carne congelata per la produzione di emulsione di carne attualmente utilizzata nella produzione di specifiche tipologie di crocchette.

In breve il ciclo produttivo legato alla produzione di emulsione di carne congelata sarà il seguente:

1. Arrivo dei pallet di carne fresca congelata e stoccaggio nella cella frigo di congelamento;
2. Prelievo di un singolo pallet dalla cella frigo di congelamento e trasferimento nella cella frigo di temperamento;
3. Stemperato il prodotto (temperatura comunque inferiore a 0 °C), prelievo dei singoli panetti di carne e alimentazione manuale della ghigliottina;
4. Trasferimento del prodotto lavorato al cutter, dosaggio di acqua ed eventuali altri alimenti (formaggio, strutto, etc...) e conservanti. Avvio del ciclo di lavoro (durata pari a circa 10 minuti).


All'uscita il prodotto (emulsione a circa 0°C) viene raccolto in una vasca e trasportato all'interno di una tramoggia che alimenterà gli estrusori con l'emulsione appena prodotta;

5. Attraverso l'immissione controllata dell'emulsione all'impasto avviene la produzione di crocchette con aggiunta di carne fresca attraverso l'estrusore cuocitore "Mod. TT70".

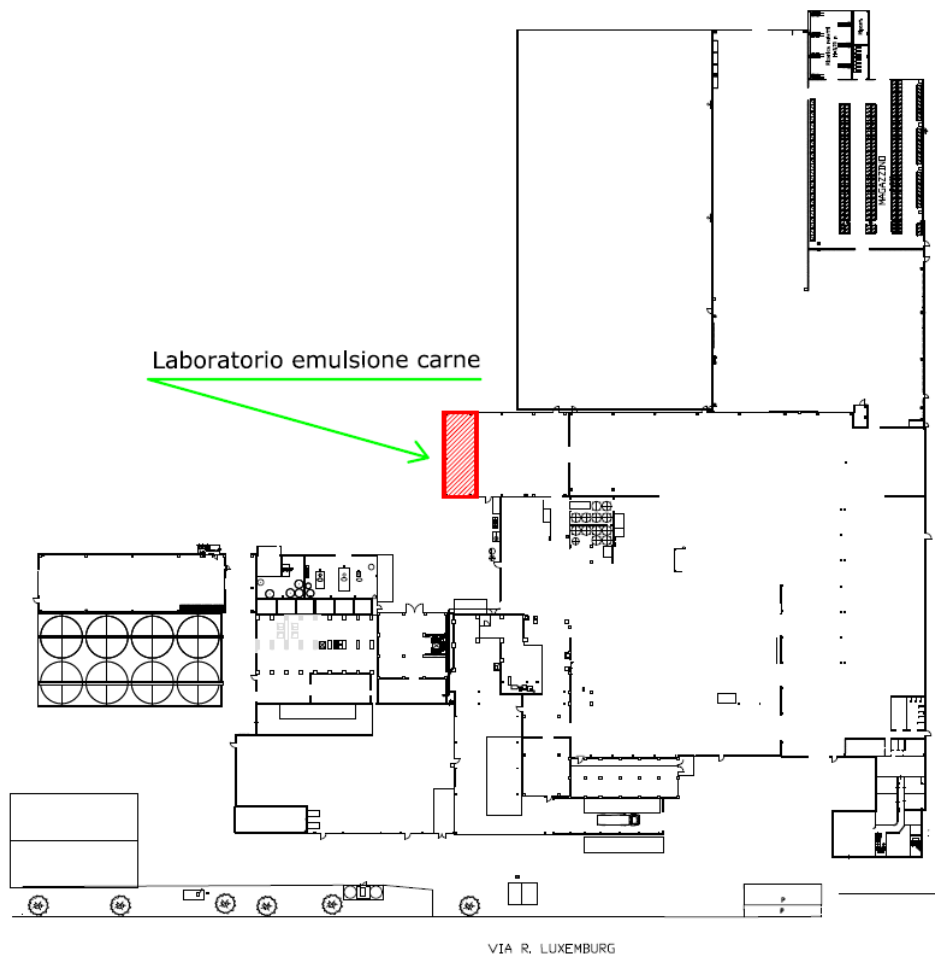
Attualmente l'azienda non è in grado comunque, a causa di carenze di carattere impiantistico, di poter produrre tutte le tipologie e quantità di prodotti, generalmente definiti di "alta gamma", a base di carne.

L'azienda si sta così organizzando al fine di difendere e consolidare la propria quota di mercato, diversificando ed ampliando l'offerta di alimenti per cani e gatti, con particolare attenzione alla produzione di prodotti a base di carne fresca.

Il laboratorio esistente avrà una capacità massima stimata di produzione di emulsione pari a circa 1.500 kg/h mentre la quantità media di emulsione per crocchetta è di circa 8%, a cui equivale una

 Ricette Italiane tutte da mordere	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale		Rev.:	0
			del	27.6.2016

produzione massima stimata pari a 18.750 kg/h di crocchette a base di carne. Di fatto quindi, la presenza di un unico estrusore in azienda, estrusore cuocitore “Mod. TT70”, in grado di produrre crocchette di alta qualità a base di carne fresca, potrà determinare un importante limite impiantistico alla futura produzione di tali alimenti per cani e gatti, considerando come la capacità produttiva massima dello stesso sia pari, al massimo, a circa 1000 kg/h (comunque non sufficiente nelle stime dell’azienda, a soddisfare le previste richieste di mercato).




Planimetria dello stabilimento con indicato in rosso il previsto posizionamento del laboratorio per la produzione di emulsione di carne congelata

L’azienda intende quindi, anche in considerazione del progetto in essere relativo al laboratorio di cui sopra, potenziare la linea per la produzione di pet foods, installando un nuovo estrusore “Mod. TT70”. L’intervento determinerà un potenziale incremento della capacità produttività massima dello stabilimento.

3.2. Schema dell’impianto elettrico aziendale e CED

Attualmente l’azienda è connessa alla rete di distribuzione elettrica attraverso una cabina di alimentazione a torre presente lungo il perimetro sud dello stabilimento, connessa con la cabina di

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

trasformazione MT/BT aziendale posizionata ad una distanza di circa 20 metri presente all'interno del magazzino per prodotti AGRI.

A partire dalla suddetta cabina di trasformazione si sviluppa la rete di distribuzione aziendale in BT, con relativi quadri e sottoquadri.

L'impianto elettrico aziendale ha garantito finora l'alimentazione a tutto lo stabilimento, per consumi pari a:

	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
Energia elettrica (kW)	10.295.683	10.531.020	9.958.634

senza evidenziare particolari disservizi.

Nonostante ciò, in considerazione degli interventi oggetto della presente istanza, della prevista realizzazione del laboratorio per la produzione di emulsione da carne congelata nonché della recente realizzazione del nuovo magazzino, si determinerà la necessità della realizzazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT che possa essere realizzata a servizio dei nuovi suddetti carichi.

La rete di distribuzione elettrica aziendale attuale infatti, essendo in BT, determinerebbe importanti dissipazioni di energia elettrica lungo il percorso, oltre ad evidenziare problematiche relative alla limitazione della potenza massima installata.

La dimensione aziendale è tale inoltre da rendersi necessaria, anche come misura di salvaguardia, la presenza di un'altra cabina di trasformazione. Le criticità derivanti dalla presenza di un'unica cabina di trasformazione elettrica, riguardano la possibilità che, a causa di un malfunzionamento della suddetta, possa determinarsi un fermo impianto anche prolungato, può essere considerato come un punto debole dell'organizzazione aziendale.

La presenza di n. 2 cabine garantirebbe, in caso di guasti e/o malfunzionamenti di una delle due, che si possa temporaneamente sopperire a tale disservizio, garantendo comunque la continuità produttiva aziendale attraverso l'utilizzo della cabina elettrica funzionante.


È da segnalare che l'interruzione dell'alimentazione elettrica potrebbe determinare danni anche ai sistemi di raccolta dati aziendali.

Attualmente l'azienda dispone attualmente di un Centro di Elaborazione Dati (cosiddetto CED), situato al 1° piano della palazzina uffici, dove avviene il trattamento dei dati contabili ed amministrativi, di magazzino e produzione.

4. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Sulla base delle considerazioni svolte, gli interventi che l'azienda intende realizzare riguardano quindi:

- L'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70", con lo scopo di incrementare la produzione di crocchette a base di carne fresca;

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

- Installazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica;
- Installazione nuova area C.E.D.

Gli interventi proposti sono divisi sia spazialmente che operativamente; verranno quindi descritti separatamente.

Come già introdotto, gli interventi proposti concorrono:

- All'adeguamento/incremento della produzione aziendale alle attuali richieste di mercato di alimenti definibili di "alta fascia", a base di carne, per cani e gatti;
- al miglioramento del livello di qualità dei relativi prodotti;
- al miglioramento dei livelli di salvaguardia dei dati sensibili aziendali;
- alla difesa della continuità produttiva aziendale;
- all'ammodernamento dell'impianto elettrico aziendale;
- al consolidamento/incremento delle quote di mercato aziendali.

4.1. Interventi legati alla produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità

4.1.1. *Installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70"*

Si prevede l'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70", identico a quello già presente ed in prossimità dello stesso, all'interno del reparto "estrusori".


Al fine di capire meglio la dimensione della produzione, la nuova linea per estrusione, cottura, taglio ed essiccazione di crocchette snaks – pet foods avrà una capacità di:

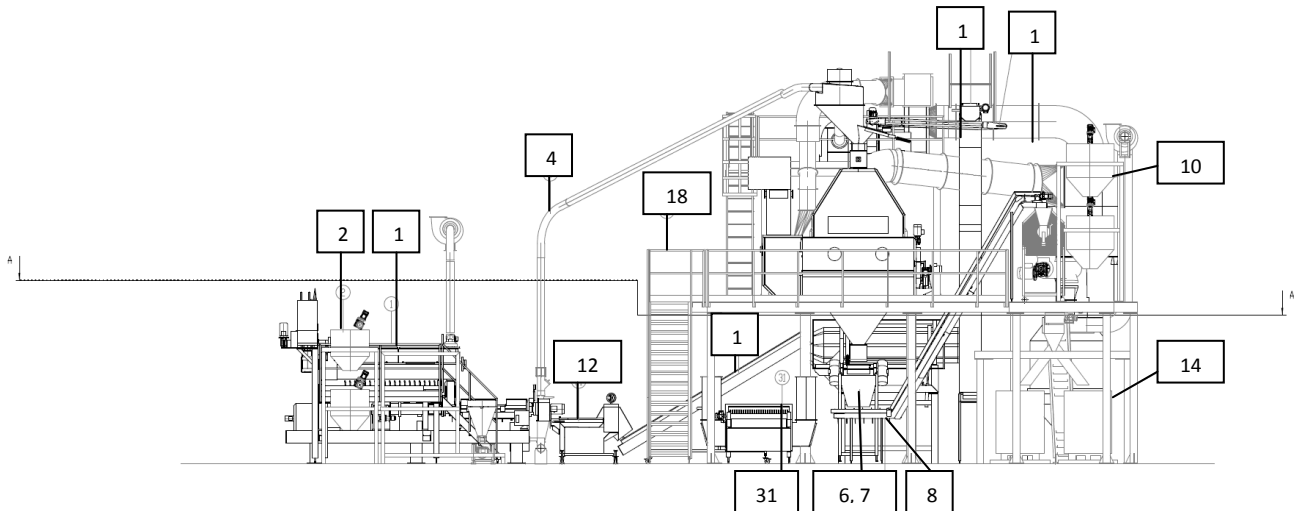
- 700 -1000 kg/h di stelline ed altri prodotti tagliati in trafilata (riferita a materie prime in ingresso) in funzione della formulazione utilizzata;
- 400 kg/h di cuscinetti ripieni (riferita a prodotto finito);
- 600-700 kg/h di dental sticks (riferita a materie prime in ingresso).

La capacità produttiva massima, potenzialmente raggiunta dall'estrusore cuocitore "Mod. TT70" è pari a circa 1000 kg/h.

4.1.1.1. *Layout impianto*

Qui di seguito si riporta la legenda, una vista frontale ed una sezione planimetrica con indicazione del posizionamento del nuovo estrusore cuocitore.

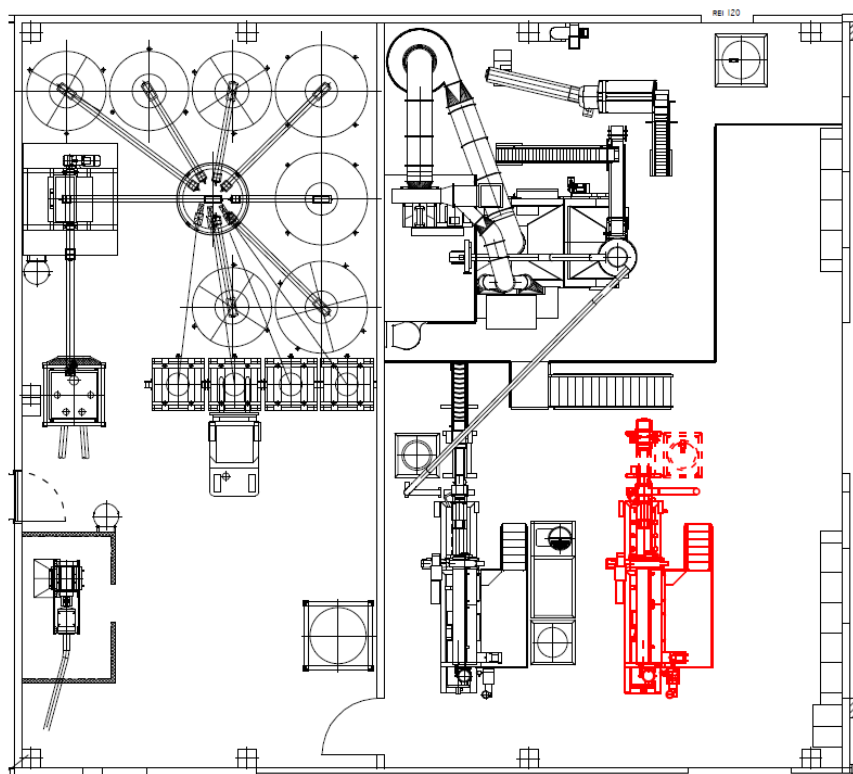
 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016



Vista Impianto con indicate le linee di sezione

n.	Descrizione
1	Estrusore bivate TT.70/25
2	Gruppo dosaggio grassi MT.150/2
4	Trasporto pneumatico PC.200
6	Vibratore di carico
7	Bilancia elettronica di pesatura
8	Nastro elevatore EB.350/6800
10	Gruppo fusori/miscelatori MT.300/2

n.	Descrizione
14	Sistema carico big-bags
18	Struttura di sostegno
21	Gruppo formatura cuscinetti
22	Nastro elevatore EB.300/5000
24	Nastro elevatore EB.350/8100
25	Nastro trasportatore BC.350/2800
31	Nastro raffreddatore CB.120/7000



Sezione Planimetrica indicazione del posizionamento del nuovo impianto (in rosso) all'interno del reparto estrusori

4.1.1.2. Descrizione generale


Il nuovo estrusore cuocitore, installato in parallelo all'estrusore esistente mod. TT70, detto PAVAN, serve per la cottura in continuo di sfarinati amidacei di cereali e tuberi, prodotti per crocchette animali, sia miscelati fra di loro che puri, mediante processo continuo ed automatico costituito da dosatori per farine e liquidi, vasca impastatrice con iniezione di vapore, gruppo di estrusione composto da motore, riduttore, reggispinga, viti di cottura (estrusione) completo di gruppo di taglio.

La miscelazione degli ingredienti solidi e liquidi avviene in modo lento e tale da ottenere un impasto omogeneamente idratato e stabilizzato.

La cottura dell'impasto, ottimizzata in relazione all'applicazione di cui trattasi, inizia con la vaporizzazione nella vasca impastatrice e viene completata nel cilindro, fino al grado desiderato, seguendo un profilo di temperatura predefinito e controllato automaticamente.

La componibilità delle viti di estrusione, che sono costituite da elementi modulari di trasporto, miscelazione, trasporto inverso, aumenta notevolmente la flessibilità di utilizzo della macchina.

Di seguito si una descrizione dei principali componenti della linea di estrusione indicando come esistenti gli impianti già autorizzati e realizzati per l'installazione dell'estrusore mod. TT70, detto PAVAN.

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

4.1.1.2.1. Silos (esistenti)

I silos sono utilizzati per lo stoccaggio di prodotti sfarinati o granulari a secco i quali vengono poi convogliati, secondo le quantità volute e sulla base delle formule adottate dall'azienda, all'impianto di produzione (estrusore).

4.1.1.2.2. Cassa di carico con vaglio a due selezioni (esistente)

La cassa di carico è atta al carico omogeneo della macchina a valle ed alla pulizia di prodotti agroalimentari secchi granulari, ove per pulizia si intende la separazione dello "spolvero" dal prodotto stesso.

4.1.1.2.3. Alimentatore stellare (esistente)

L'Alimentatore Stellare SAS ha la funzione, attraverso la rotazione di una girante, di convogliare il prodotto contenuto nel serbatoio all'interno delle macchine alle quali può essere abbinato.

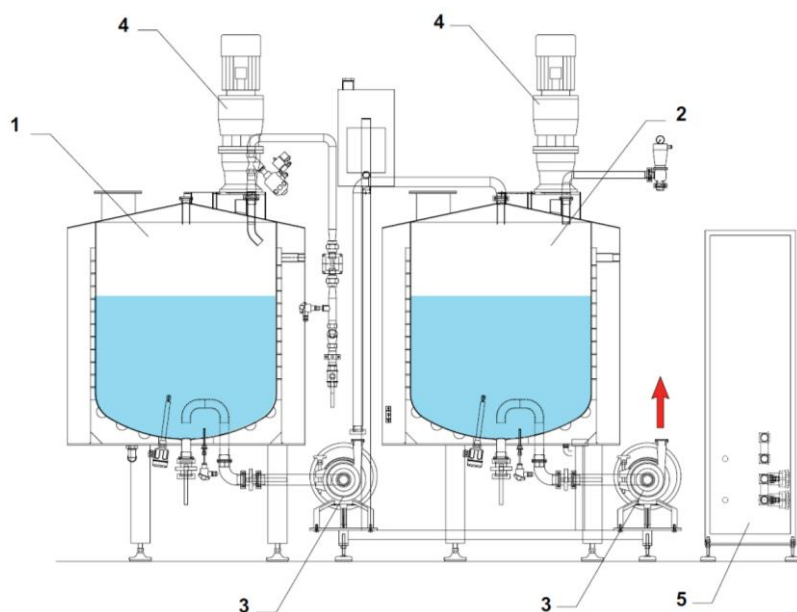
4.1.1.2.4. Gruppo preparazione - dosaggio liquidi (esistente)

L'impianto di preparazione e dosaggio liquidi è composto principalmente da due tank con la capacità ciascuno di 600 lt. La funzione del primo tank è quella di ricevere i liquidi e provvedere alla loro miscelazione. La funzione del secondo tank è quella di ricevere il contenuto del primo, già miscelato e accumularlo per la pompa di dosaggio.

Una intercapedine in ogni tank permette la circolazione di olio diatermico per mantenere lo sciroppo ad una temperatura di lavoro ottimale.

La macchina è costituita dalle seguenti parti fondamentali:

- Tank di preparazione miscela (1).
- Tank di polmone per il dosaggio (2).
- Pompe aspirazione miscela (3).
- Gruppo di miscelazione (4).
- Centralina di riscaldamento olio diatermico (5)



4.1.1.2.5. Gruppo dosaggio (dosaggio)

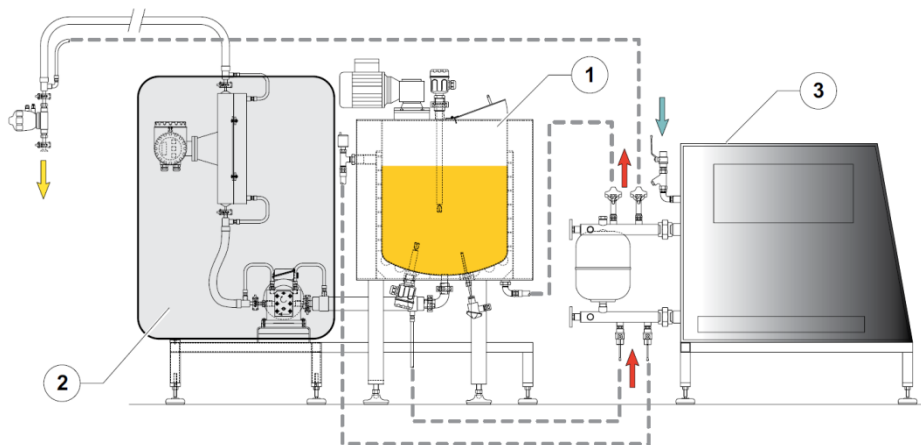
L'impianto di dosaggio emulsionanti ha la funzione di mantenere il prodotto ad una temperatura tale da renderlo fluido e di dosarlo, nella quantità pre-impostata nel successivo impianto di miscelazione.


Una intercapedine nel tank permette la circolazione di olio diatermico e/o acqua per mantenere lo scioglimento ad una temperatura di lavoro ottimale.

La macchina è stata progettata nel rispetto delle norme di sicurezza e costruita con materiali idonei all'uso alimentare.

La macchina è costituita dalle seguenti parti fondamentali:

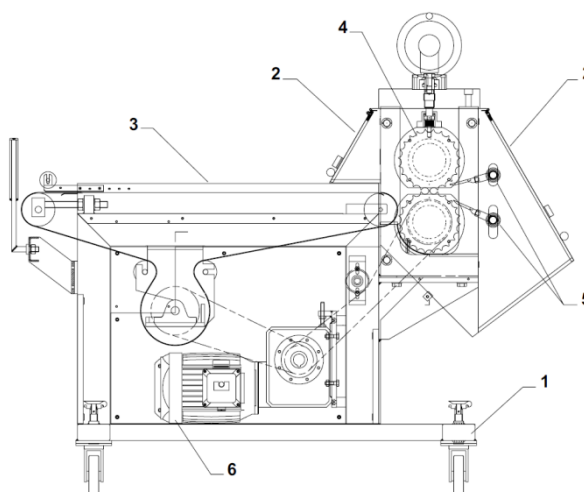
- Tank di accumulo emulsionante (1).
- Sistema di dosaggio (2).
- Gruppo di termoregolazione sistema di accumulo e trasporto emulsionante (3).



 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

4.1.1.2.6. Gruppo di formatura (esistente)

Il gruppo di formatura è una macchina per il trattamento di cilindri continui di impasti gelatinizzati dove viene iniettato del ripieno semiliquido durante la fase di coestrusione. Con funzionamento automatico e continuo, tali cordoni giungono al gruppo di pinzatura. Qui, verranno automaticamente pinzati per chiudere le estremità ed impedire la fuoriuscita del ripieno. Essendo una macchina adibita alla lavorazione di prodotti alimentari è stata progettata nel rispetto delle norme di sicurezza e costruita con materiali idonei a questo tipo di utilizzo.



LEGENDA

- Telaio di sostegno mobile con ruote e piedini regolabili (1);
- Sportelli di ispezione prodotto (2);
- Tappeto di accompagnamento prodotto ai rulli (3);
- Gruppo di pinzatura (4);
- Gruppo di soffiatura dopo pinzatura (5)
- Motore movimentazione gruppo (6).

4.1.1.2.7. Estrusore bivate (da installare)

L'estrusore cuocitore bivate realizza la trasformazione, con processo continuo ed automatico, di una grande varietà di farine ed amidi di cereali e tuberi, sia miscelati fra di loro che puri.

E' composto da un basamento sul quale sono fissati la vasca impastatrice con il sistema di dosaggio, il motore principale, il riduttore ed i settori del cilindro.

Il materiale proveniente dal dosatore viene premiscelato con idoneo dispositivo a palette controrotanti (premiscelatore bialbero) ed entra successivamente nella vasca impastatrice per essere amalgamato ed omogenizzato.

La vasca di miscelazione è provvista anche di iniezione di vapore per pre-trattare la miscela prima di essere immessa nei cilindri cotti.

Il cilindro sede della lavorazione viene riscaldato e raffreddato a seconda della richiesta del materiale in produzione, mediante resistenze elettriche per il riscaldamento e un circuito di raffreddamento ad acqua.

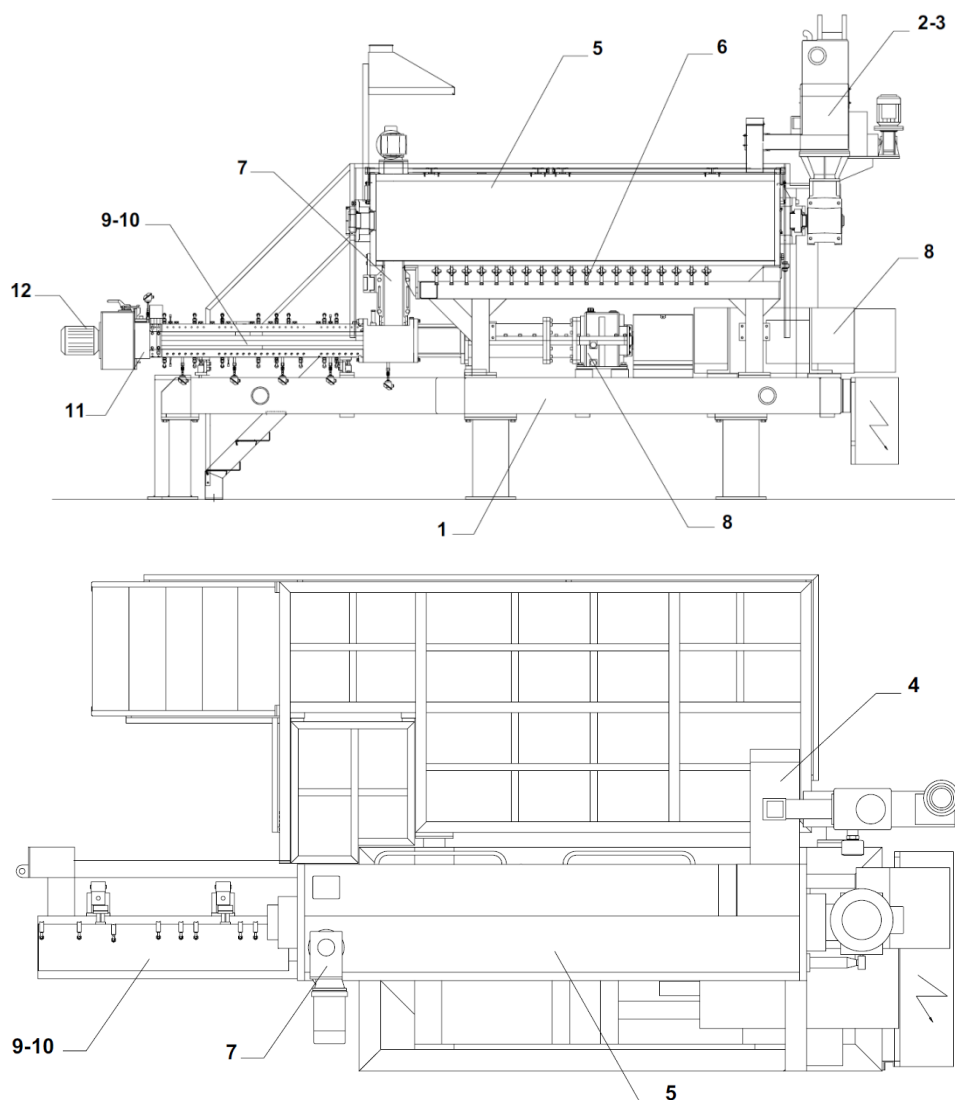
Le viti sono a settori componibili e calettate all'albero per permettere di cambiare configurazione a seconda dei materiali da lavorare.

La componibilità delle viti di estrusione, che sono costituite da elementi modulari di trasporto, miscelazione, trasporto inverso, aumenta notevolmente la flessibilità di utilizzo della macchina.


All'uscita dal gruppo di cottura il prodotto entra nella testata per essere trafilato nel formato richiesto ed eventualmente tagliato in trafilata con apposito gruppo di taglio.

La macchina è composta dalle seguenti parti fondamentali (Fig. 2-1):

1. Struttura di sostegno
2. Dosatore sfarinati
3. Dosaggio liquidi
4. Pre-impastatrice
5. Vasca impastatrice
6. Impianto iniezione vapore
7. Alimentazione forzata
8. Motorizzazione viti di estrusione - riduttore e reggispinta
9. Viti di estrusione
10. Cilindri cotti
11. Testata
12. Taglierino



Estrusore bivate – Figura 2-1

 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

PRINCIPI DI FUNZIONAMENTO

L'estrusore sfrutta le forze meccaniche generate da due viti che ruotano nello stesso senso in cilindri preventivamente riscaldati.

Durante la permanenza all'interno del cilindro il materiale da lavorare viene riscaldato, mescolato e cotto.

Il materiale proveniente dal dosatore viene introdotto nel premiscelatore dove riceve la percentuale di acqua necessaria alla sua umidificazione, riceve una uniforme mescolatura nella vasca impastatrice.

In questa fase viene anche vaporizzato e poi viene spinto dalla vite dell'alimentazione forzata nel primo settore del cilindro.

Inizia una prima fase di trasporto e riscaldamento del materiale che viene poi lavorato (cottura) e miscelato con appositi settori della vite; successivamente il materiale è trasportato in zona testata-taglierino per essere trafilato e tagliato nel formato richiesto.

All'uscita dall'estrusore, utilizzando testata-trafila e taglierino idonei al materiale da lavorare vengono conferite la forma e le dimensioni richieste.

Durante il percorso un sistema composto da resistenze elettriche e circolazione di acqua termostata, il tutto controllato tramite termoregolatori, mantengono costante la temperatura della camera di cottura e forniscono il calore necessario a mantenere il materiale alla giusta temperatura.

4.1.1.2.8. *Tamburo di ricopertura (da installare)*


Il tamburo di ricopertura, ha la funzione di ricoprire e/o aromatizzare un determinato prodotto con vari ingredienti (cioccolato, miele, malto ecc.). Il prodotto da ricoprire entra nel tamburo attraverso una tramoggia, il prodotto di ricopertura, entra allo stato fluido da una condotta di iniezione. La rotazione del tamburo a velocità ed inclinazione controllata, determina il tempo di permanenza del prodotto al suo interno e quindi, il risultato finale.

4.1.1.2.9. *Gruppo di taglio (da installare)*

Il gruppo di taglio è una macchina per la lavorazione di cordoni di impasti gelatinizzati ad uso alimentare. Con funzionamento automatico e continuo, tali cordoni, opportunamente raffreddati e trattati, giungono al gruppo di taglio dove verranno automaticamente spezzettati in più parti uguali (di lunghezza impostabile).

Il gruppo di taglio ha la funzione di tagliare trasversalmente il prodotto proveniente dall'estrusore. Il prodotto, trascinato dagli appositi rulli, passa attraverso il gruppo di taglio che ne causa lo spezzettamento in parti uguali.

Il prodotto lavorato, cade poi in due contenitori di raccolta dai quali sarà automaticamente prelevato per proseguire con altre lavorazioni.

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

4.1.1.2.10. *Essiccatore raffreddatore ESE (esistente)*

L'essiccatoio raffreddatore ESE è una macchina principalmente utilizzata per il raffreddamento e l'essiccazione dei prodotti estrusi.

Nello schema impiantistico questo raffreddatore viene infatti installato all'uscita dell'estrusore e raccoglie il prodotto caldo e umido che deve essere essiccato e raffreddato.

Questa macchina ha la capacità di essiccare il prodotto durante il suo passaggio sul nastro di rete metallica sistemato nella sezione essiccante della macchina e quindi di raffreddarlo nella sottostante apposita sezione.

La costruzione della sezione essiccante e' di tipo modulare ed e' costituita da una testa contenente uno speciale alimentatore a vibrazione che distribuisce il prodotto in modo omogeneo su tutta la superficie del nastro metallico.

L'essiccazione avviene per mezzo di aria calda che viene aspirata dall'aspiratore nella zona sottostante al nastro ove scorre il prodotto. L'aria aspirata attraverso il prodotto proviene direttamente dall'uscita dell'aspiratore passando attraverso la batteria di riscaldamento e costituendo in questo modo una sorta di circolo chiuso.

Poiché l'aria in questo circolo tende ad arricchirsi dell'umidità asportata dal prodotto annullando così l'effetto essiccante, si provvede all'eliminazione di parte di questa aria tramite opportuno sistema di aspirazione convogliato nell'esistente impianto posto a corredo dell'esisten estrusore PAVAN.

4.1.1.2.11. *Nastro di raffreddamento (esistente)*

Il nastro di raffreddamento ha la funzione di raffreddare il prodotto per consentire allo stesso di essere sottoposto alle successive fasi della lavorazione.


Il raffreddamento è effettuato da un flusso d'aria ambiente generato da appositi elettroventilatori.

Il numero di gruppi di aspirazione e, di conseguenza, le dimensioni della macchina possono variare a seconda del tipo e delle quantità di prodotto da raffreddare.

Il prodotto proveniente dalla precedente lavorazione viene fatto cadere su un convogliatore di carico.

Il nastro, ruotando, raccoglie il prodotto e lo trasporta per tutta la sua lunghezza a velocità controllata. Alla fine del nastro, il prodotto viene fatto scivolare su una tramoggia ed inviato alla successiva fase della lavorazione.

Degli appositi elettroventilatori sono posti sotto al nastro in rete che ne permette il facile passaggio dell'aria. L'aria ambiente aspirata dagli elettroventilatori attraversa i pannelli filtranti, sottrae calore al prodotto, esce dalle condutture laterali ed è convogliata all'impianto di abbattimento di seguito descritto.

 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

4.1.2. Modifiche punti di emissione in atmosfera

L'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" non modifica i punti emissivi esistenti presenta andandosi a convogliare nei 2 punti emissivi, associati all'autorizzato estrusore PAVAN individuato con i punti:

- E38;
- E39.

Tali emissioni sono generate dai processi di essiccazione, raffreddamento e trasporto pneumatico oltre che dall'impastatrice dell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" (c.d. Pavan) esistente.

Punto emissione	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata media emissione nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura effluente (°C)	Tipo di sostanze inquinanti presenti	Concentrazione autorizzata degli inquinanti (mg/Nm ³)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento	Frequenza autocontrollo
								h	dia	L1	L2		
E38	Impianto estrusore Pavan ³ - Essiccazione, Raffreddamento, Trasporto Pneumatico, Impastatrice	12000	24	250	55	Polveri	20	10		0,97	1	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale
E39	Impianto estrusore Pavan ⁴ - Essiccazione, Raffreddamento, Trasporto Pneumatico, Impastatrice	12000	24	250	55	Polveri	20	10		0,97	1	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale

Tabella riepilogativa delle emissioni E38 ed E39

Le caratteristiche delle emissioni prodotte dall'installazione ed utilizzo del nuovo estrusore saranno identicamente uguali a quelle già presenti nell'Autorizzazione Integrata Ambientale in possesso dell'Azienda e possono essere ricondotte ad odori, polveri e vapore acqueo.

L'intervento non determinerà variazioni di portata e temperatura delle emissioni né delle caratteristiche geometriche dei camini.

Il sistema di abbattimento esistente, sovradimensionato rispetto alle attuali esigenze⁵, è così composto:


- Per l'abbattimento delle polveri sono presenti cicloni e filtri a manica. Si prevede che questi riescano a trattenere anche le polveri prodotte dal nuovo estrusore entro i limiti previsti dall'A.I.A.⁶;
- Relativamente agli odori, è presente una specifica camera di abbattimento dove, con la nebulizzazione di una miscela di acqua e prodotto neutralizzante, viene garantita la neutralizzazione degli odori mediante uno scambio ionico, ottenuto con l'utilizzazione di prodotti derivati dalla combinazione di vari tipi di esteri aromatici, ricavati da piante

³ Ovvero estrusore cuocitore "Mod. TT70"

⁴ Ovvero estrusore cuocitore "Mod. TT70"

⁵ Dato fornito dall'ufficio tecnico della Conagit S.p.A.

⁶ Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 3460 del 10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015

 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

naturali, i quali generano l'incapsulamento delle molecole responsabili degli odori molesti. La funzione dell'impianto è quella di nebulizzare la miscela di acqua e prodotto producendo uno spray estremamente fine costituito da particelle di diametro non superiore ai 5÷10 micron (1 micron = 1/1000 di millimetro).

Il ciclo di distribuzione prevede l'ingresso al sistema dell'acqua di rete con una prima fase di regolazione della pressione di mandata, successivamente, tramite consenso di un'elettrovalvola, si ha la filtrazione e successivo dosaggio del prodotto tramite una pompa dosatrice. Il prodotto così diluito viene, dopo essere prelevato dal gruppo di pompaggio, immesso nella linea di nebulizzazione ad alta pressione.

Un adeguato numero di nebulizzatori, localizzati in punti strategici, garantiscono la corretta distribuzione del prodotto all'interno della camera di abbattimento odori.

Il funzionamento del sistema in relazione sia al dosaggio del prodotto, che ai tempi o cicli di esercizio, può essere opportunamente regolato, a seconda delle esigenze, intervenendo sia sulla pompa di dosaggio che sul sistema di temporizzazione.

I sistemi di abbattimento esistenti garantiranno il rispetto dei limiti di emissione previsti nell'A.I.A.⁷ per i punti di emissione E38 ed E39.

Dalle valutazioni effettuate si prevede che l'incremento di concentrazione di polveri ed odori associato al convogliamento delle emissioni del nuovo estrusore, verrà abbattuto dal sistema di abbattimento presente nel rispetto dei limiti previsti dall'attuale autorizzazione.

Di fatto quindi l'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" non determinerà modifiche delle emissioni esistenti, così come autorizzate, se non nel layout del sistema di captazione che verrà adeguatamente realizzato⁸.

4.1.3. Modifiche della capacità produttiva

Attraverso l'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70 per la produzione di crocchette di alta qualità con aggiunta di carne fresca, si ha il potenziamento del ciclo produttivo della parte "Pet Food" (produzione di mangimi per animali da compagnia).


Lo stabilimento nel biennio 2014 / 2015 ha prodotto:

	Tipo di prodotto	Anno 2014	Anno 2015
Quantità prodotta t/anno	Mangimi uso zootecnico	34.006	31.810,5
	Mangimi per animali familiari	85.633	73.378,7

Il nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" avrà una capacità produttiva massima pari a circa 1000 kg/h a cui corrisponderà un proporzionale incremento della capacità produttiva massima aziendale. Allo stato la capacità produttiva massima del Reparto estrusori è pari a:

⁷ Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 3460 del 10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015

⁸ Relativamente alla descrizione della provenienza delle emissioni, si ritiene corretta l'attuale, ovvero "Impianto estrusione Pavan", considerando il nuovo estrusore come potenziamento della linea di estrusione specifica.

 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

Estrusore	Capacità produttiva <u>massima</u> (kg/h)
Estrusore "Berga"	5.500
Estrusore "Berga"	5.500
Estrusore "Berga"	5.500
Estrusore "Pavan" Mod. TT70	1.000
TOTALE	17.500

La realizzazione dell'intervento determinerà il raggiungimento di una capacità produttiva massima del reparto pari a 18.500 kg/h.

Capacità produttiva massima del Reparto estrusori (kg/h)		Variazione %
Stato attuale	17.500	
Stato di progetto	18.500	+ 5,7

Ovvero l'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" determinerà un incremento della capacità produttiva massima del reparto, pari a + 5,7%.

	Capacità produttiva annua massima (ton)
Pet foods	155.000
Zootecnia	105.000
Totale	260.000

Con riferimento alla tabella precedente dove si ha che la capacità produttiva massima aziendale (pet foods e zootecnica) annua, pari a 260.000 tonnellate, la realizzazione dell'intervento determinerà un incremento potenziale massimo pari a circa + 3,7%⁹.

È da considerare inoltre come, anche analizzando i dati riferiti alla produzione dell'ultimo biennio¹⁰, si assista ad un calo della vendita di crocchette "tradizionali" prodotte dagli estrusori "Berga"¹¹; la realizzazione dell'intervento è infatti programmata dall'azienda al fine di contrastare la diminuzione della richiesta e quindi della produzione di crocchette tradizionali con l'incremento della produzione di crocchette di alta qualità a base di carne fresca (come indicato dall'attuale trend di mercato).

Tale incremento produttivo configura la presente **MODIFICA** come di carattere **NON SOSTANZIALE**.


È da sottolineare che, sulla base dell'analisi del ciclo di lavoro dell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" esistente, la produzione media annua dello stesso è risultata pari a circa 2.920 tonnellate¹².

⁹ Dato stimato per eccesso ipotizzando che il nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" operi al regime massimo 24h/24h al giorno, 365 giorni/anno. Ciò non è verosimile in considerazione di vari fattori (es. manutenzione impianto, pulizia impianto, fermo macchina per variazione tipologia prodotti, produzione in termini di kg/h inferiori anche del 60% a seconda delle tipologie di crocchette prodotte etc...)

¹⁰ Riferimento a "Mangimi per animali familiari"

¹¹ Non adatti alla produzione di crocchette di c.d. di alta qualità con aggiunta di carne fresca

¹² Dati medi forniti dall'Ufficio Tecnico della Conagit S.p.A.: 500 kg/h (media di produzione), 16h/gg, per 365 giorni/anno. Il dato non considera eventuali giorni di fermo macchina per operazioni di manutenzione ordinaria e/o straordinaria.

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

Dalla realizzazione dell'intervento, che determinerà un incremento della capacità produttiva massima del reparto estrusori, l'azienda non si attende un proporzionale incremento della produzione di crocchette ma l'armonizzazione della capacità produttiva alla tipologia di alimenti attualmente richieste dal mercato, ovvero una variazione sulla qualità delle crocchette prodotte, più che sulla quantità complessiva.

4.2. Installazione nuova cabina di trasformazione

L'installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT risulta un intervento di adeguamento impiantistico, per ridistribuire i carichi elettrici e quindi gli assorbimenti.

In considerazione della prevista realizzazione del nuovo laboratorio per la produzione di emulsione di carne, del progetto di installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" oltre che della recente realizzazione del nuovo magazzino, si rende necessaria la realizzazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT per l'alimentazione dei nuovi carichi.

L'intervento, nelle intenzioni dei progettisti e dell'azienda, determinerà la realizzazione di un nuovo baricentro elettrico con conseguente riduzione delle dispersioni.

L'installazione prevede il riutilizzo di un trasformatore isolato in olio da 1600 kVA già presente all'interno dell'azienda ed al momento non utilizzato.


Si specifica che il trasformatore contiene olio dielettrico esente da P.C.B. e P.C.T., come indicato nel certificato allegato al presente Studio Preliminare Ambientale, fornito dall'azienda.

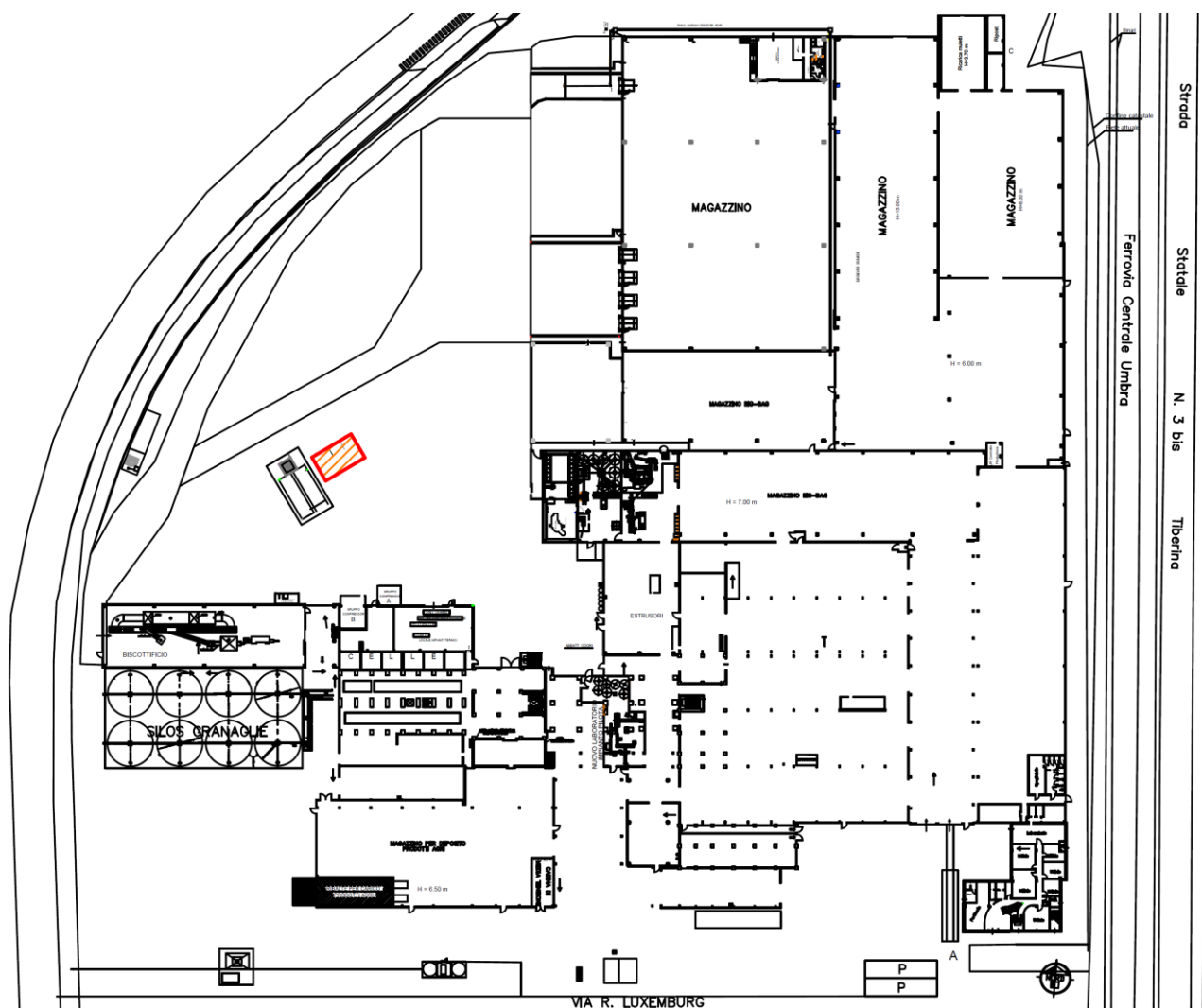
La nuova cabina elettrica verrà posta al servizio dei reparti:

- Biscottificio;
- Compressori;
- Caldaie;
- Estrusori cuocitori "Mod. TT70";
- Laboratorio per la produzione di emulsione da carne congelata;
- Nuovo magazzino in progetto e magazzino di recente costruzione.

L'intervento prevede l'alimentazione dei nuovi carichi limitando le dissipazioni di energia elettrica lungo il percorso che la rete di distribuzione elettrica aziendale, essendo in BT, provocherebbe in considerazione della distanza tra il punto di alimentazione BT e l'utilizzo finale.

Di seguito si riporta l'indicazione in pianta del posizionamento previsto per la cabina elettrica.

 Ricette Italiane tutte da mordere	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale		Rev.:	0
			del	27.6.2016




Planimetria dello stabilimento con indicato in rosso il previsto posizionamento della nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT

È da considerare inoltre come la presenza di una nuova cabine eviterebbe problematiche relativamente a:

- limitazione della potenza massima assorbibile dallo stabilimento, che in questo modo viene incrementata;
- criticità derivanti da possibili black-out derivanti dal fermo dell'unica cabina di trasformazione esistente.

La presenza di n. 2 cabine elettriche garantirebbe, in caso di guasti e/o malfunzionamenti di una delle due, che si possa temporaneamente sopperire a tale disservizio, garantendo comunque la continuità produttiva aziendale attraverso l'utilizzo della cabina elettrica funzionante.

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

4.2.1. *Caratteristiche cabina di trasformazione MT/BT*

La nuova cabina elettrica di trasformazione sarà del tipo a pannelli in c.a.v. spessore mm. 90 e solaio di copertura mm.120/160 realizzata con armatura in B450C e calcestruzzo classe C28/35.

Per la posa della vasca di fondazione prefabbricata in c.a.v sarà realizzata apposita platea in c.l.s., la vasca avrà altezza utile interna cm.50 predisposta con forature a frattura prestabilita per passaggio cavi MT/BT comprensiva di n°2 connettori di terra in acciaio inox per il collegamento interno/esterno della rete di terra, la cabina avrà dimensioni in pianta pari a 6,00x10,00m e una altezza pari a 2,70m dimensionata per poter alloggiare 2 trasformatori da 2000kVA.

La nuova cabina di trasformazione sarà alimentata dalla cabina di alimentazione presente lungo il perimetro sud dello stabilimento tramite un cavo RG7H1M1 con sezione di 95 mm².

4.2.2. *Quadri elettrici*


Il quadro di distribuzione BT presente nella nuova cabina, per l'alimentazione dei carichi su indicati, sarà posizionato all'interno di un armadio ad elementi componibili in lamiera metallica con grado di protezione IP30.

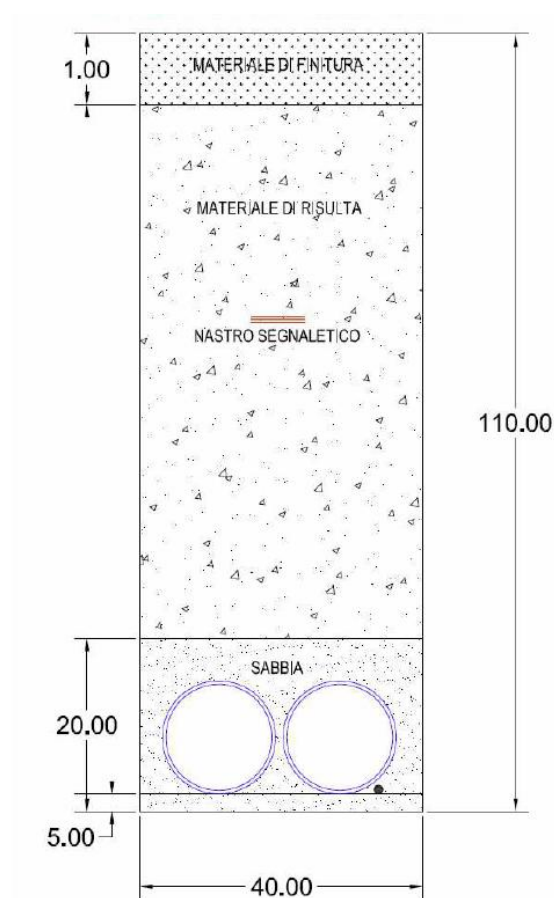
All'interno dell'armadio saranno posizionati i conduttori di terra e di protezione, il sezionatore generale, gli interruttori ed uno strumento multifunzione digitale in grado di permettere la visualizzazione di tutte le principali grandezze caratteristiche della rete elettrica.

Gli interruttori installati negli armadi e nei quadri elettrici della distribuzione principale e secondaria avranno il potere di interruzione idoneo al punto di installazione secondo le caratteristiche della rete elettrica, il potere di interruzione minimo è superiore al valore della corrente di guasto calcolata in ingresso a ciascun quadro.

4.2.3. *Scavi associati alla realizzazione della cabina*

Come indicato, la nuova cabina di trasformazione sarà alimentata dalla cabina di alimentazione tramite un cavo RG7H1M1 con sezione di 95 mm². Il cavo sarà posato all'interno di una tubazione flessibile in polietilene a doppia parete installata ad una profondità pari a circa 110cm.

 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016



Disegno di una tipica condotta interrata in MT. Le misure indicate sono in cm. L'immagine è presa dalla relazione tecnica redatta per Conagit S.p.A. dallo Studio Valenti per la progettazione della nuova cabina.

Anche le linee della rete di distribuzione BT a valle della nuova cabina BT/MT, fino ai vari quadri e sottoquadri, saranno posate all'interno di una tubazione flessibile in polietilene a doppia parete installata ad una profondità pari a circa 110cm.


Di seguito si riporta in planimetria il posizionamento delle nuove linee, cui corrisponderanno le opere di scavo e di successivo ripristino, con indicazione delle cabine elettriche presenti e della cabina in progetto.

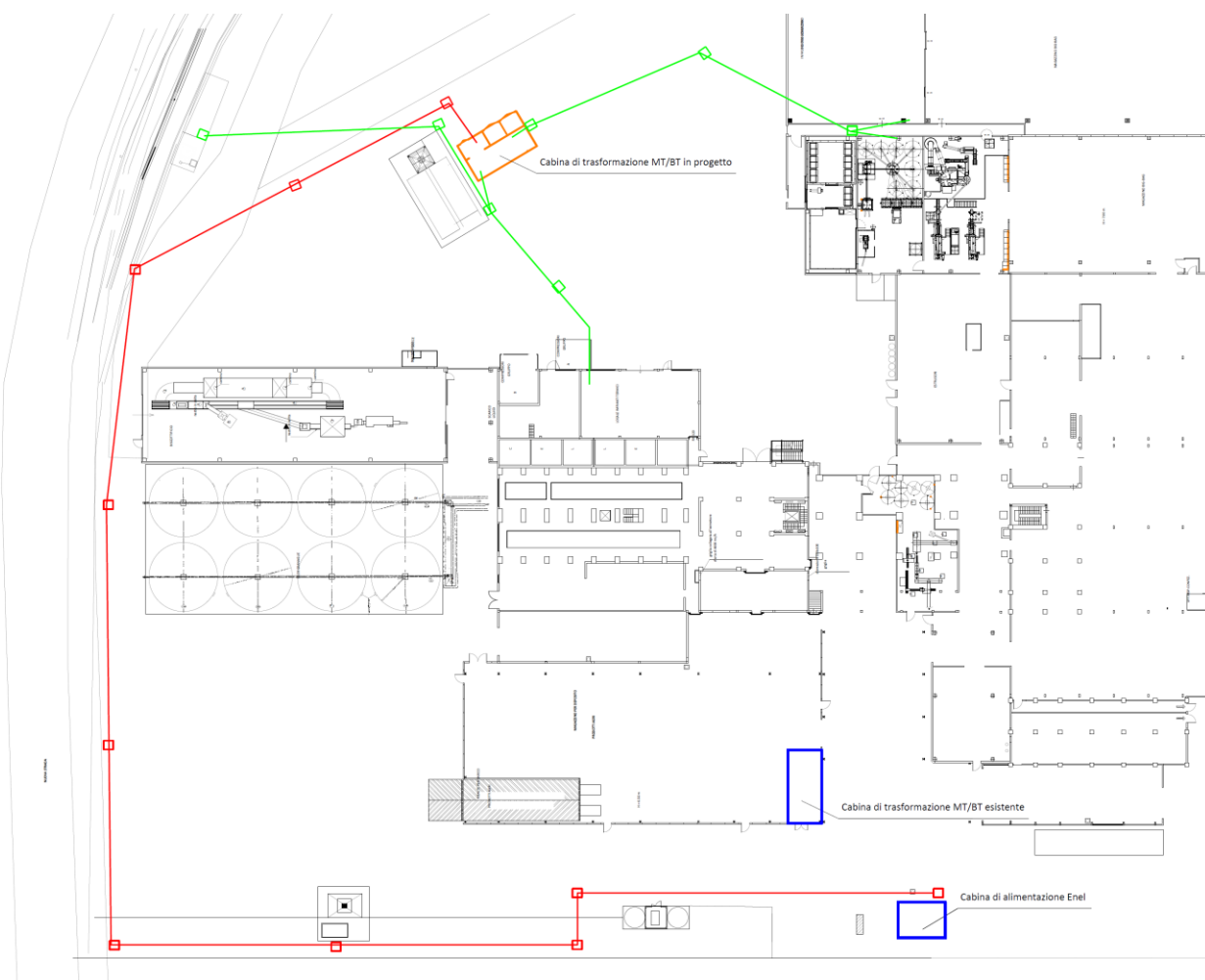
In totale si prevede la realizzazione di scavi per complessivi 430 metri, di cui:

- 280 metri per l'alimentazione della linea MT;
- 150 metri per la linea di distribuzione BT.

Alla base dello scavo verrà posata sabbia per uno spessore pari a circa 20 cm al fine rendere la superficie di appoggio più lineare ed omogenea possibile.

La tubazione verrà posizionata a bordo scavo, collegata, quindi calata; verranno realizzati pozzetti di ispezione ed allaccio in corrispondenza dei cambi di direzione.


 Ricette italiane tutte da mordere	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale		Rev.:	0
			del	27.6.2016



Planimetria dello stabilimento con il dettaglio del posizionamento delle cabine e delle nuove linee di alimentazione della rete elettrica aziendale. In rosso la nuova linea MT che alimenterà la nuova cabina di trasformazione, in verde la linea a valle della stessa

Gli interventi di scavo verranno eseguiti nel rispetto delle condizioni indicate nel Rapporto Istruttorio della Autorizzazione Integrata Ambientale redatto da ARPA Umbria (aggiornamento del Novembre 2014), ovvero:

- Richiesta preventiva di parere/nullaosta riguardo la compatibilità degli interventi rispetto alla bonifica del sito (procedure previste dal Titolo V del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.), rilasciato da Regione Umbria e Comune di Città di Castello;
- saranno adottate misure di protezione per i lavoratori impegnati nella esecuzione degli scavi (D.P.I. e procedure). L'intervento verrà definito preliminarmente all'avvio del cantiere e formalizzato attraverso specifiche procedure da inserire nel Piano di Sicurezza e di Coordinamento associato alla realizzazione delle opere;
- i terreni oggetto scavi verranno temporaneamente stoccati all'interno del perimetro esterno dello stabilimento, adottando tutte le misure ritenuti utili e necessarie ad impedire il rischio di dispersione dei terreni potenzialmente contaminati;
- i terreni rimossi, se non inquinati, verranno riutilizzati per colmare gli scavi (rinfranco);

 <small>Ricette Italiane tutte da mordere</small>	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

- qualora si riscontrassero terreni con evidenze di contaminazione si procederà all'asportazione degli stessi ed alla successiva gestione del rifiuto in conformità alla normativa vigente in materia;
- si procederà al controllo delle pareti e del fondo dello scavo mediante la raccolta e l'analisi di campioni la cui ubicazione sarà concordata con ARPA Umbria;
- la realizzazione degli interventi associati alla installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT non pregiudicheranno l'eventuale successiva messa in sicurezza e bonifica della falda;
- i lavori di scavo associati alla realizzazione degli interventi non interesseranno la falda acquifera sottostante.

Verrà quindi predisposta la documentazione da tenere agli atti per futuri controlli, quali:

- Documentazione fotografica;
- Analisi di caratterizzazione dei terreni (parete e fondo scavo).

Per ulteriori dettagli si rimanda alla Relazione Tecnica Illustrativa e relativi allegati redatta dallo Studio Tecnico Valenti "Progetto impianto elettrico nuova cabina MT/BT sito in Via Rosa Luxemburg, 30 Città di Castello (PG)" per Conagit S.p.A..

4.2.4. *Modifiche alla capacità produttiva*

La realizzazione dell'intervento non determinerà variazioni alla capacità produttiva complessiva dell'azienda.

4.3. Installazione nuova area C.E.D.

L'azienda intende realizzare un nuovo Centro di Elaborazione Dati, che operi in maniera "parallela" rispetto all'esistente.


L'obiettivo è di realizzare un sistema ridondante che possa evitare perdite dei dati sensibili aziendali (banca dati, fatture, contatti, comunicazioni interne e verso l'esterno etc...).

Di fatto il nuovo C.E.D avrà una funzione di tipo disaster recovery.

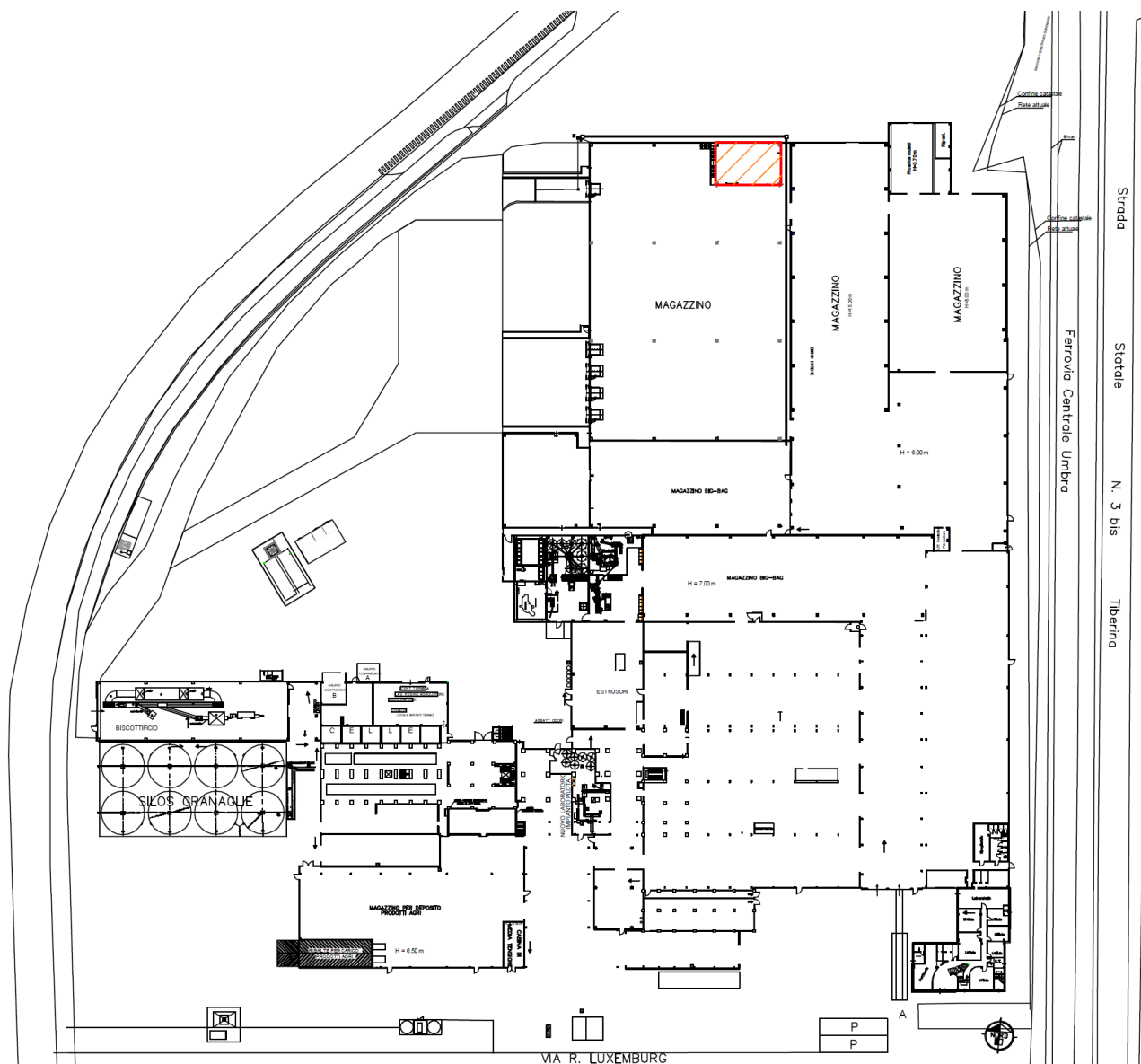
L'azienda intende inoltre installare una nuova area C.E.D. al 1° piano del magazzino "Pet Food"; il nuovo centro di elaborazione dati non andrà a sostituire l'esistente ma avrà semplicemente una funzione disaster recovery; l'intervento può essere considerato come funzionale a salvaguardare la continuità aziendale.

L'area CED sarà composta da server, UPS, router e quanto altro necessario sia in termini di componenti hardware che software; fra le attività previste si prevede la realizzazione di frequenti backup del server principale esistente (da qui la funzione disaster recovery).

La caratteristica interessante è data dal fatto che le aree CED che verranno ad essere presenti saranno alimentate da due reti di distribuzioni alimentate da cabine differenti, garantendo una

 Ricette italiane tutte da mordere	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale		Rev.:	0
			del	27.6.2016

ulteriore salvaguardia in caso di black-out / malfunzionamento che si dovesse determinare in una delle due cabine.




Planimetria dello stabilimento con indicato in rosso il previsto posizionamento del nuovo C.E.D. (piano I°)

4.3.1. Modifiche alla capacità produttiva

La realizzazione dell'intervento non determinerà variazioni alla capacità produttiva complessiva dell'azienda.

5. FATTIBILITA' DEGLI INTERVENTI PROPOSTI

Gli interventi proposti, vista l'esperienza maturata dall'Azienda nel settore, sono da considerarsi di facile realizzazione.

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

Le tecniche utilizzate sono riconducibili ai rispettivi comparti di produzione alimentare in continuo, al settore edile ed elettrotecnico.

La realizzazione delle opere avverrà nel rispetto delle normativa in materia di igiene, salute e sicurezza sul lavoro.

6. CARATTERISTICHE AMBIENTALI DEL PROGETTO

Si rimanda allo Studio Preliminare Ambientale, parte della Valutazione di Assoggettività a V.I.A..

7. QUADRO ECONOMICO DEGLI INTERVENTI

Di seguito è riportato un quadro riepilogativo di insieme dei costi presunti per la realizzazione degli interventi.

Tali costi sono da intendersi esemplificativi e non esaustivi, utili a definire un ordine di grandezza delle spese che l'azienda intende sostenere per la realizzazione del progetto.

Voce	Costo (€)
Installazione di un nuovo estrusore Pavan	630.000
Installazione nuova cabina e cablaggio	210.000
Installazione nuova area CED	60.000
TOTALE	900.000

8. CRONOPROGRAMMA


Per la realizzazione delle opere in oggetto si stimano le seguenti quantità di tempo:

Installazione di un nuovo estrusore Pavan	30 giorni consecutivi
Installazione nuova cabina e cablaggio	60 giorni consecutivi
Installazione nuova area CED	15 giorni consecutivi

In considerazione del fatto che le opere riguardano linee di produzione e reparti separati, le stesse potranno essere realizzate contemporaneamente senza interferenze significative.

9. CONCLUSIONI

La realizzazione degli interventi in progetto permetterà:

	Potenziamento linea automatica per la produzione di pet foods ed interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale	Rev.:	0
		del	27.6.2016

- Un potenziamento impiantistico della linea estrusori tale da garantire un potenziale incremento della produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità a base di carne;
- L'adeguamento della rete elettrica e della gestione dati dello stabilimento alla dimensione aziendale.

In considerazione delle attuali richieste di mercato, oltre che della pianificazione della tipologia di prodotti che l'azienda intende produrre nel breve-medio periodo (alimenti per cani e gatti di alta qualità a base di carne fresca), l'intervento di potenziamento della linea estrusori, con l'installazione di un secondo estrusore cuocitore "Mod. TT70" risulta non procrastinabile a meno di perdite di quote di mercato anche significative. L'intervento avrà importanti ricadute economiche, quindi in termini di salvaguardia dei posti di lavoro in azienda.

Tale intervento modificherà la capacità produttiva aziendale determinando un potenziale incremento della stessa pari ad un massimo di circa 1000 kg/h di crocchette.

L'installazione della nuova cabina elettrica permetterà di eliminare criticità riguardo a rischi di blackout (attuale presenza di una sola cabina di trasformazione) e maggiori consumi di energia dovuti a dispersioni elettriche.

Il nuovo CED permette invece di adeguare e migliorare significativamente il sistema di gestione dei dati aziendale al fine di garantire una salvaguardia della continuità produttiva dello stabilimento.

Questi ultimi interventi non andranno a modificare la capacità produttiva aziendale.

10. ELENCO ALLEGATI

1. CONAGIT_Planimetria stato di fatto dell'intero stabilimento
2. CONAGIT_Planimetria stato di progetto dell'intero stabilimento
3. CONAGIT_Planimetria emissioni in atmosfera
4. CONAGIT_Planimetria stato di progetto scavi associati all'adeguamento dell'impianto elettrico

Città di Castello, 27.6.2016

La Legale Rappresentante

CONAGIT S.p.A.
Via Rosa Luxemburg, 30
06012 CITTÀ DI CASTELLO (PC)
Partita IVA 01763940546

