

ALLEGATO TECNICO***Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1000 kg*****CICLI TECNOLOGICI*****Ambito di applicazione***

Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1000 kg.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera massima non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (Parte Quinta - Allegato IV - Parte I - lettera y).

Se nell'ambito delle fasi lavorative, vengono utilizzate unità termiche ad uso produttivo con potenza termica nominale superiore a 1 MW (alimentate da combustibili o biomasse solidi o liquidi oppure da combustibili gassosi o biogas), trattandosi di attività non regolamentate dall'art. 272, comma 2, 3 e 3-bis (parte II, allegato IV alla parte quinta del D.Lgs 152/2006 e ss. mm. ed ii.), dovrà essere presentata istanza di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 dello stesso Decreto Legislativo.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative**A. Lavorazioni finalizzate alla produzione di formaggi:**

A.1 Ricevimento delle materie prime

A.2 Stoccaggio del latte e delle altre materie prime

A.3 Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente

A.4 Affioramento della crema - Scrematura

A.5 Depurazione fisica

A.6 Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)

A.7 Sosta del latte a temperatura controllata

A.8 Inseminamento

A.9 Riscaldamento per favorire la coagulazione del caglio

A.10 Coagulazione acida o presamica

A.11 Formazione della cagliata

A.12 Lavorazione cagliata:

A.12.1 Sosta del coagulo

A.12.2 Rottura della cagliata

A.12.3 Cottura della cagliata in caldaia

A.12.4 Sosta della cagliata in presenza di siero

A.13 Estrazione cagliata

A.14 Riposo in forma o in fascere con o senza pressatura, nel caso di formaggi a pasta filata
acidificazione della cagliata e filatura con acqua calda

A.15 Salatura

A.16 Maturazione, paraffinatura per formaggi a pasta filata

A.17 Pulizia della forma

A.18 Asciugatura

A.19 Operazioni varie:

A.19.1 Taglio

A.19.2 Essiccazione

A.19.3 Grattugiatura non manuale

A.20 Confezionamento

B. Lavorazioni finalizzate alla produzione di yogurt:

B.1 Ricevimento delle materie prime

B.2 Stoccaggio del latte e delle altre materie prime

B.3 Depurazione fisica

B.4 Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)

B.5 Concentrazione per evaporazione

B.6 Omogeneizzazione

B.7 Pastorizzazione

B.8 Coagulazione totale siero/proteine a temperatura controllata

B.9 Raffreddamento

B.10 Inoculo batteri lattici

B.11 Fermentazione

B.12 Rottura e lavorazione del coagulo

B.13 Raffreddamento

B.14 Aggiunta frutta o altro

B.15 Confezionamento

C. Lavorazioni finalizzate alla produzione di Burro:

C.1 Ricevimento delle materie prime

C.2 Stoccaggio del latte e delle altre materie prime

C.3 Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente

C.4 Affioramento della crema - Scrematura

C.5 Depurazione fisica

C.6 Controllo acidità della crema

C.7 Pastorizzazione

C.8 Raffreddamento

C.9 Zangolatura

C.10 Lavaggio

C.11 Impasto

C.12 Confezionamento

D. Lavorazione finalizzata alla produzione di latte in polvere:

D.1 Ricevimento delle materie prime

D.2 Stoccaggio del latte

D.3 Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente

D.4 Affioramento della crema - Scrematura

D.5 Depurazione fisica

D.6 Omogeneizzazione

D.7 Preriscaldamento ad alta temperatura o pastorizzazione

D.8 Concentrazione

D.9 Essicamento

- D.10** Raffreddamento
- D.11** Setacciatura
- D.12** Confezionamento

E. Lavorazioni finalizzate alla produzione di gelato:

- E.1** Ricevimento delle materie prime
- E.2** Stoccaggio del latte
- E.3** Miscelazione
- E.4** Pastorizzazione
- E.5** Omogeneizzazione
- E.6** Maturazione (mantenimento a basse temperature e sotto lenta agitazione)
- E.7** Congelamento (alla miscela viene addizionata aria finemente dispersa)
- E.8** Dosaggio (colatura in stampi, estrusione a taglio, dosaggio volumetrico)
- E.9** Indurimento (congelamento in tunnel)
- E.10** Confezionamento

Materie prime

- 1.** Latte
- 2.** Sale
- 3.** Additivi (ad esempio acido citrico, enzimi, batteri)
- 4.** Frutta, marmellata, aromatizzanti e dolcificanti

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|---------------------|---------------------|-----------------------|------------------------------------|---------|------|
| A.19.2, A.19.3 | Polveri | 10 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.02 | 1 |

Note

- 1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle allegate schede identificative degli impianti di abbattimento.

Schede impianti di abbattimento

| | |
|----------------|---|
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a **550 kg/giorno**, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del Mod. 03 “PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE”.

Data _____

Il Consulente Tecnico

(Timbro e firma del consulente)

Il Rappresentante Legale

(Timbro e firma del rappresentante legale)