



PROVINCIA DI VENEZIA

Politiche Ambientali

COMMISSIONE VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

(art. 20 del D.Lgs 152/06 e s.m.i)

Parere n. 9/2015

Seduta del 17.06.2015

Provincia di Venezia
Protocollo 0052111
del 19/06/2015
VIA: XII-2

Oggetto: Ditta: MALOCCO VITTORIO & FIGLI S.p.A.

Sede Legale: Via Confin 94 30020 TORRE DI MOSTO

Intervento: Installazione nuova impiantistica riguardante l'attività di macellazione e modifica impianto di depurazione

Comune di localizzazione: TORRE DI MOSTO

Procedura di verifica dell'assoggettamento a Valutazione d'Impatto Ambientale ai sensi dell'art. 20 D.Lgs 152/06 e s.m.i.

CRONOLOGIA DELLE COMUNICAZIONI

Con nota acquisita agli atti con protocollo n. 14182 del 17.02.2015 la società Malocco Vittorio & Figli S.p.A. ha presentato istanza di verifica ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. 152/06/ e s.m.i. per l'installazione di una nuova impiantistica riguardante l'attività di macellazione e la modifica dell'impianto di depurazione in comune di Torre Di Mosto.

In data 20.02.2015 è stata effettuata la pubblicazione sul sito internet della Provincia dell'avvenuto deposito del progetto e dello studio preliminare ambientale.

In data 25.03.2015 è stato effettuato un sopralluogo conoscitivo dei luoghi ove è localizzato il progetto.

Con nota protocollo n. 29008 del 07.04.2015 sono state richieste dalla provincia di Venezia delle integrazioni in merito al progetto e allo studio preliminare ambientale.

Con nota acquisita agli atti di questa Provincia con protocollo n. 38683 del 07.05.2015 la società ha trasmesso le integrazioni richieste sotto riportate.

OSSERVAZIONI PERVENUTE AI SENSI DELL'ART. 20 DEL D. LGS N. 152/06 e ss.mm.ii.

Non sono pervenute osservazioni

PREMESSA

La Commissione VIA ha valutato due scenari:

1. con potenzialità pari a 51,8 t/die di carcasse lavorate e inserimento di due cassette UF in impianto di depurazione MBR;
2. con previsione di un ulteriore potenziamento dell'attività presupponendo due turni di lavoro e inserimento di 4 cassette UF in impianto di depurazione MBR con una capacità massima teorica lavorativa di 75 t/die.

Storia dello stabilimento

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
Massimo Gattolin il 19/06/2015 16:47:36 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005
Determina: 2015 / 1799 del 19/06/2015
Prot.: 2015 / 52255 del 19/06/2015

L'Azienda MALOCCO VITTORIO & FIGLI S.p.A ha iniziato l'attività nel sito di Via Confin 94 nel 1982.

Nel 1981 sono iniziati i lavori di riconversione della vecchia struttura esistente, destinata alla macellazione di bovini, in impianto di macellazione e lavorazione carni avicunicole.

Nel 1992, è stata realizzato un ampliamento importante per ospitare la produzione degli elaborati cotti quali Wurstel e prodotti panati.

Nel 2004, nell'impianto di macellazione è stata introdotta la tecnologia dello stordimento a gas (O2 e CO2) sostituendo quella elettrica.

Negli anni l'attività di macellazione si è sviluppata adattandosi sia alle continue modifiche impiantistiche previste delle norme sanitarie e di gestione sia alle mutevoli esigenze del mercato che hanno privilegiato i prodotti sezionati e precotti rispetto al pollo intero.

Descrizione tipo di attività

La ditta esegue attività di macellazione di carni avicole (polli) e le attività connesse di sezionamento delle carcasse, lavorazione tagli, preparazione di prodotti alimentari cotti a partire da materie prime animali.

L'attività di macellazione è soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale ed in tal senso è in possesso di una autorizzazione provvisoria rilasciata dalla Provincia di Venezia con determinazione n. Prot. 75759/08 del 10 /11/2008 in seguito alla documentazione presentata nel 2008 e più volte prorogata.

	<i>Descrizione attività</i>	<i>Prodotto lavorato</i>	<i>Capacità produttiva effettiva ton/giorno</i>	<i>Limite Soglia IPPC ton /giorno</i>	<i>codice IPPC</i>
Attività IPPC	Macello avicolo	Carcasse	51,8	50	6.4 .a)
Attività Connessa NON IPPC	Sezionatura carni avicole	Carne con osso	20	75	
	Elaborati cotti	Carne	10		

Ubicazione del sito

Il complesso è sito in Torre di Mosto, Via Confin 94, ed è costituito da un appezzamento di terreno sul quale si ergono gli edifici destinati allo svolgimento di attività di macellazione e lavorazione carni avicole oltre alle strutture impiantistiche accessorie connesse con l'attività.

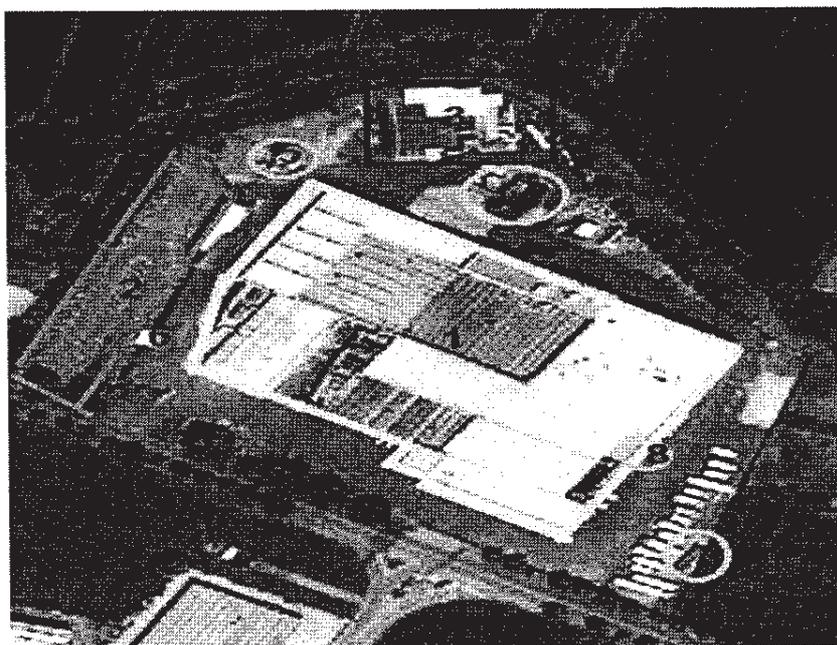
La superficie del sito è di mq 29.453 completamente pavimentata.



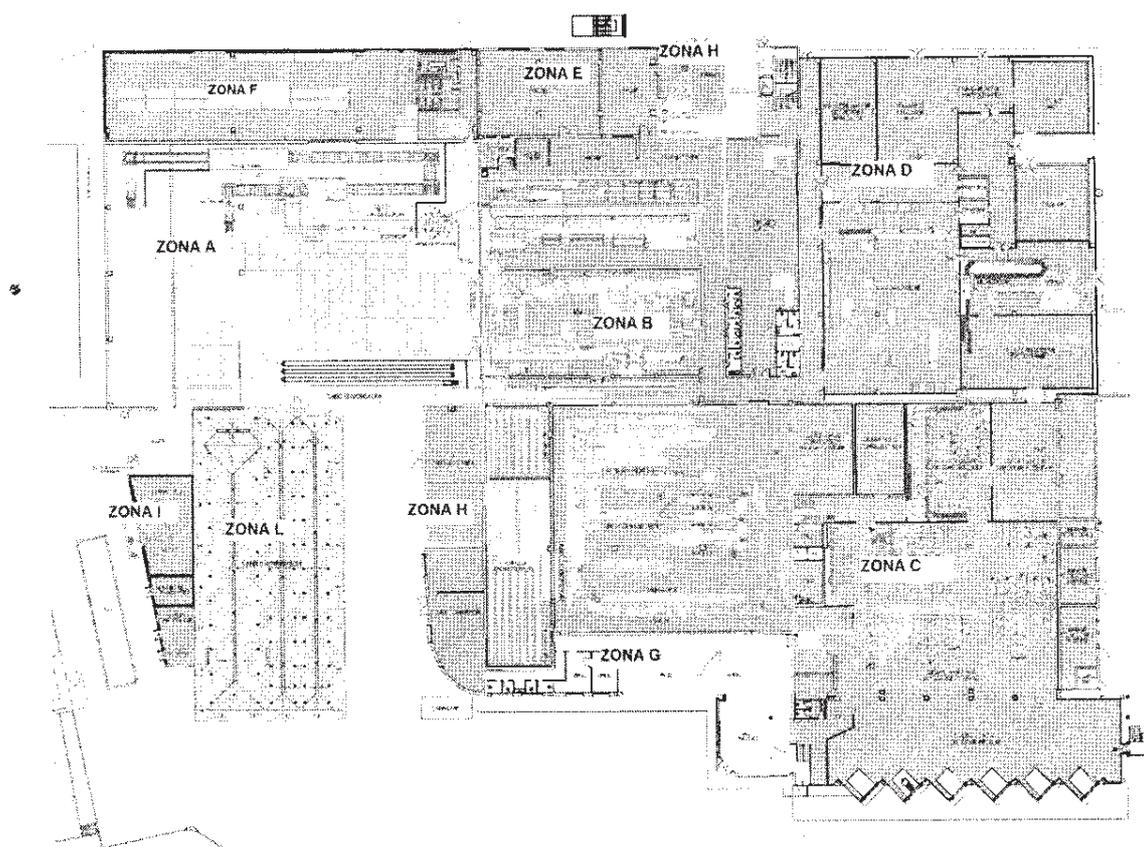
Descrizione del sito

L'area oggetto di valutazione, risulta così composta:

<i>N. identificativo sulla mappa</i>	<i>Descrizione</i>
1	Stabilimento di macellazione e lavorazioni carni
2	Parcheggio auto dei dipendenti
3	Impianto di depurazione
4	Area di stoccaggio rifiuti
5	Serbatoio acqua e serbatoi anidride carbonica ed ossigeno in pressione
6	Pompa esterna di gasolio per autotrazione
7	Cabina ENEL
8	Serbatoio di azoto liquido in pressione



1 Stabilimento di macellazione e lavorazioni carni



Lo stabilimento di macellazione e lavorazioni carni a sua volta è composto da più edifici collegati e a loro volta divisi in settori a seconda della fase di lavorazione e dell'utilizzo.

N. identificativo sulla	Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Massimo G. il 19/06/2015 16:47:36 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.Lgs. n. 47 del 2/2/2006	Descrizione
	Prot.: 2015 / 52255 del 19/06/2015	

mappa		
Zona A	P.T.	Corpo ricevimento animali vivi in cassoni, e stordimento
Zona B	P.T	Corpo centrale attività di macellazione e sezionatura
Zona C	P.T	Zona magazzino e spedizioni a temperatura controllata
Zona D	P.T + P.P.	Zona terze lavorazioni cotti e crudi
Zona E	P.T + P.P. + P.S.	Edificio servizi al personale
Zona F	P.T	Corpo magazzino
Zona G	P.T + P.P.	Corpo uffici
Zona H	P.T.	Centrale termica
Zona I	P.T	Centrale frigo
Zona L	P.T.	Tunnel di raffreddamento

1- **CORPO RICEVIMENTO ANIMALI VIVI**

Si tratta di un fabbricato composto da :

- locale scarico container di polli vivi da camion in arrivo e lavaggio camion in uscita: è un area ampia con pavimento in pendenza per consentire il dilavamento veloce dello sporco.
- Locale alimentazione linee di macellazione: vengono caricati i container per lo svuotamento dei polli e loro stordimento.
- Locale tunnel asciugatura.

2- **CORPO CENTRALE ATTIVITA' DI MACELLAZIONE**

Fabbricato costituito da tre edifici collegati di cui:

EDIFICIO MACELLAZIONE

Rappresenta la parte dell'edificio in cui vengono effettuate le attività di macellazione sul prodotto.

I locali sono identificabili in:

- Locale per il dissanguamento
- Locale per la spiumatura.
- Locale Eviscerazione.
- Locale Tunnel accosciatura.

EDIFICIO STOCCAGGIO IMBALLI

Locale stoccaggio e appendimento imballi. Comunica direttamente con l'esterno e riceve gli imballi che devono essere inviati alle linee di lavorazione.

EDIFICIO SEZIONAMENTO CARCASSE

Locale sala taglio. E' un locale di circa 800 mq in cui le carcasse di pollo vengono sezionate e confezionate.

Cella di stoccaggio momentaneo prodotto a 0° C.

Locale ripostiglio

3- **AREA MAGAZZINO E SPEDIZIONI**

Documento informatico sottoscritto digitalmente da
Massimo Gattolin il 19/06/2015 16:47:36 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005
Determina: 2015 / 1799 del 19/06/2015
Prot.: 2015 / 52255 del 19/06/2015

Il prodotto in sosta è in imballi in plastica o in cartone. Esso è suddiviso in :

- ✓ Una area per lo stoccaggio del prodotto congelato a -18°C .
- ✓ Una area adibita allo stoccaggio del prodotto commercializzato.
- ✓ Una area per il ricevimento del prodotto dall'esterno con n° 3 porte di ricevimento verso l'esterno.
- ✓ Una area per lo stoccaggio del prodotto che arriva direttamente dalla produzione di giornata.
- ✓ Una area di nuova realizzazione in ampliamento alla struttura esistente in cui vi sono n° 6 porte di carico munite di pedana telescopica
- ✓ Un piccolo locale che comunica con gli uffici per il prelievo degli ordini.

4- **EDIFICIO COTTI E CRUDI.**

Si tratta di un fabbricato su due piani codi destinati:

PIANO TERRA

- ✓ Locale deposito droghe in sosta. Vi si trovano tutte le droghe e ingredienti in uso quotidiano stoccate in scaffalature.
- ✓ Locale macinazione in cui vi si trovano macchine per la lavorazione della carne quali tritacarne, separatori di carne e sfridi meccanici, nastri di trasporto e rilevatori di metalli.
- ✓ Locale cella stoccaggio materia prima a -3°C . E' adiacente al locale di macinazione e vi sosta tutto il materiale a base di carne che deve essere lavorato.
- ✓ Locale disimballo. Consiste in un area in cui il prodotto che arriva dall'esterno prima di entrare in produzione viene separato dagli imballi usati durante il trasporto.
- ✓ Cella -18°C . E' un locale in cui viene stoccato il prodotto per le lavorazioni a una temperatura di -18°C .
- ✓ Locale lavorazione crudi. E' un locale ampio in cui vi si trovano macchine per la lavorazione del prodotto crudo. Vi sono nastri di trasporto e macchine per il confezionamento, pesatura ed etichettatura del prodotto. All'interno dello stesso vi è un area attrezzata per il lavaggio delle verdure usate come ingrediente.
- ✓ Locale imballo prodotti. Riceve il prodotto dal locale lavorati crudi e, tramite un nastro discensore, dal piano superiore. Il prodotto viene etichettato e messo in imballi in cartone per lo stoccaggio.
- ✓ Locale stoccaggio prodotto a 0°C . Viene usato per lo stoccaggio del prodotto fatto all'interno di tutto l'edificio cotti e crudi.

PRIMO PIANO

- ✓ Ufficio laboratorio. E' una struttura usata per le determinazioni delle analisi microbiologiche.
- ✓ Locale cottura panati. E' un locale all'interno del quale vengono prodotte, formate, panate, fritte in olio alimentare e cotte in forno a vapore tutte le referenze panate.
- ✓ Locale Insacco Wurstel. E' un locale di medie dimensioni in cui la matrice carne prodotta al piano inferiore, qui viene impastata, insaccata e angolata in apposito locale condizionato per poi essere cotta.
- ✓ Locale cottura a vapore arrostiti e wurstel. L'alimentazione del calore ai forni avviene in due modi: uno mediante condotte di vapore direttamente dalla centrale termica a vapore; l'altro mediante una bruciatore a metano posizionato fronte forno. Nella parte posteriore vi si trovano dei golia, sistema di produzione di

fumo per affumicatura, che alimentati con segatura umida tramite una combustione a brace produce fumo da immettere dell'armadio di cottura.

- ✓ Confezionamento sottovuoto. E' un area in cui il prodotto cotto e raffreddato viene posto in confezioni sottovuoto per il mantenimento.

5- EDIFICIO SERVIZI AL PERSONALE.

6- CORPO MAGAZZINO.

7- CORPO UFFICI.

8- CENTRALE TERMICA.

E' un locale di ampie dimensioni, sufficientemente aerato, all'interno del quale vi si trovano n° 2 caldaie a metano per la produzione di vapore. All'interno della caldaia vi si trovano inoltre:

- Serbatoio in pressione per il vapore.
- Serbatoi sale per l'addolcimento dell'acqua in ingresso caldaia.
- Sistema di disinfezione dell'acqua in ingresso dall'acquedotto.

9- CENTRALE FRIGORIFERO.

E' un locale ampio, diviso in due parti, all'interno nel quale vi si trovano gli impianti per la produzione del freddo. L'impianto funziona a R407F . Nel locale vi sono :

- n° 5 compressori a potenza frigorifera diversa.
- N° 5 motori elettrici in accoppiamento ai compressori.
- Un serbatoio di accumulo del refrigerante R407F .
- Un serbatoio di recupero olio dai compressori.
- N° 4 pompe per pescaggio e invio acqua di raffreddamento alla torre evaporativa posta sul tetto della struttura.
- ✱ Quadri elettrici di gestione dell'impianto.

AREA TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO CARCASSE .

Le carcasce di pollo una volta macellate vengono qui trasferite per essere raffreddate velocemente. Il tunnel è diviso in due aree con temperature di esercizio diverse. Nel tunnel è presente una catena di appendimento che misura 4.400 m di ed è in grado di contenere circa 24.000 carcasce di pollo. Il tunnel è alimentato da un impianto ad ammoniaca con espansione della stessa all'interno degli evaporatori. Tutta la parte del valvolame di regolazione è all'esterno. Adiacente al tunnel vi è la cabina elettrica che alimenta la centrale frigorifera e la centrale per la produzione del freddo. La centrale ad ammoniaca è soggetta ad autorizzazione prefettizia in quanto vi sono depositati più di 75 kg di ammoniaca. Precisamente circa 3.600 kg. Il locale è provvisto di sistemi di segnalazione di guasti mediante tre livelli di sensori che misurano le perdite di ammoniaca. Livello uomo < 0 ppm; 500 ppm prima segnalazione fuga con accensione scrubler, 10.000 ppm sistema di sgancio di tutte le utenze in centrale. La centrale è costituita da 3 compressori a vite e da un scambiatore a piastre per il raffreddamento di acqua necessaria al processo produttivo.

2 PIAZZALE SOSTA AUTOVETTURE.

Piazzale di circa 2.550 mq situato a confine verso OVEST. Il piazzale è asfaltato ed è in grado di ricevere circa 80 autovetture del personale.

3 IMPIANTO DI DEPURAZIONE

E' un impianto di depurazione biologico in continuo con annessa vasca coperta di accumulo dei fanghi di supero in attesa del ritiro.

4 AREA ISOLA ECOLOGICA

E' un area all' aperto situata nella parte posteriore dell'azienda in cui vengono stoccati sia i sottoprodotti della lavorazione del pollo sia i rifiuti prodotti durante il ciclo di preparazione. Il materiale viene depositato in contenitori in acciaio autorizzati e in sosta in una piazzola attrezzata.

5 AREE STOCCAGGIO SILOS GAS E ACQUA POTABILE.

Area posta ad Ovest costituita da platea in cui vi sono collocati :

n° 1 silos di capacità di 2.000 litri di Ossigeno:

n° 1 silos di capacità di 7.000 litri di CO₂;

n° 1 silos di capacità di 150.000 litri di acqua potabile in accumulo.

6 AREA POMPA GASOLIO.

Situata nella parte anteriore dell'azienda è presente un distributore di carburanti (gasolio) per autotrazione di proprietà dell'Azienda utilizzato prevalentemente per il rifornimento dei carrelli elevatori. E'realizzato nella parte esterna in carpenteria che costituisce una tettoia protettiva contro gli agenti atmosferici all'interno della quale si trova la cisterna fuori terra con la pompa di erogazione. La cisterna è di capacità inferiore a 9.000 litri munita di bacino di contenimento. Il serbatoio è corredato di uno sfiato di sicurezza con reticella antifiama e di un indicatore di livello visibile esternamente. Nei pressi del serbatoio e posizionata la colonnina di erogazione.

7 CABINA ENEL

8 AREE STOCCAGGIO SILOS GAS

Area posta ad est costituita da platea in cui vi sono collocati :

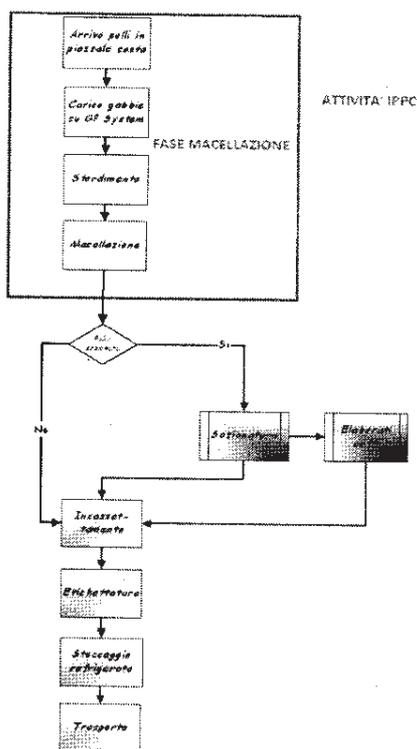
n° 1 silos di 14.000 litri di azoto.

N° 4 Rack da 8 bombole di CO₂ e Azoto

Descrizione fasi di produzione

L' attività svolta nel sito può essere così riassunta:

- Ricevimento animali vivi e sosta in aree attrezzate
- Macellazione e lavorazione del prodotto fresco crudo.
- Lavorazione e cottura del prodotto trasformato.
- Magazzinaggio e spedizione del prodotto.



1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio polli .

Il ciclo di lavorazione del vivo inizia con l'arrivo presso la pesa degli automezzi che trasportano i polli per la pesatura e l'accettazione del carico. Mediamente arrivano 10 automezzi al giorno per il trasporto dei polli vivi. Gli automezzi raggiungono poi l'area coperta dedicata allo scarico dove, con l'ausilio di carrelli elevatori alimentati a gasolio, vengono scaricate le gabbie e deposte nell'area di sosta, in attesa dell'avvio alle lavorazioni. L'area di sosta ha ampie aperture sul lato ovest. Qui l'animale sosta per un periodo minimo di sessanta minuti prima della macellazione al fine di garantirne il rilassamento ed avere benefici sulle caratteristiche qualitative della carne. Il container usato per la movimentazione degli animali è indicato come GP e il sistema di movimentazione dello stesso si chiama GP system. Mediante un muletto a gasolio il container viene caricato sul sistema GP system ed in automatico il sistema provvede ad aprire le porte del container, a rovesciare gli animali in una nastro che li porta verso il tunnel di stordimento con CO₂. Una volta svuotato, il GP viene avviato alle lava GP in automatico. Alla fine viene richiuso e disinfettato in automatico e trasferito nella zona di sosta GP. Una volta sul nastro, gli animali vivi si avviano al tunnel di stordimento. Il tunnel è diviso in 2 zone. La 1a zona dove l'animale viene in contatto con O₂ per rendere più fluido il sangue e per inebriare l'animale. La 2a zona dove l'animale entra a contatto con la CO₂ che lo stordisce. Una volta stordito arriva sempre su nastro di trasporto alla zona di apprendimento dove manualmente i polli vengono appesi alle catene di trasporto. Al termine delle lavorazioni tutta la CO₂ presente nel tunnel di stordimento, viene aspirata e immessa in atmosfera. Successivamente sia nel tunnel sia nell'area di sosta viene effettuata una prima pulizia a secco per la rimozione delle feci e degli eventuali animali morti poi un lavaggio. Gli automezzi, dopo essere stati scaricati, sono sottoposti prima ad una pulizia a secco con spazzoloni per la rimozione delle parti solide grossolane (feci) e poi ad un lavaggio con acqua in pressione. Le feci vengono inviate al depuratore, mentre gli animali morti vengono stoccati in apposite celle frigorifere e ritirate dalle apposite ditte. Tutte le acque derivanti dal lavaggio delle gabbie e delle strutture sono raccolte dalla rete fognaria ed avviate a trattamento nel depuratore biologico previa lamiatura.

Macellazione: iugulazione, dissanguamento, scottatura, spiumatura e lavaggio con acqua.

Gli animali storditi che sono stati appesi manualmente alla catena di macellazione in successione vengono sottoposti alle fasi di:

Iugulazione : una volta appeso alla catena, l'animale viene iugulato automaticamente con una macchina provvista di disco di taglio. L'operatore controlla la qualità dell'incisione.

Dissanguamento : una volta iugulato l'animale perde il sangue. Il sangue una volta a terra viene raccolto e inviato alla depurazione. Il presente documento è stato redatto e sottoscritto digitalmente da Massimo Gattolin il 19/06/2015 16:47:56 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs. 82/2008

Scottatura : Una volta finito di perdere il sangue, l'animale entra in vasca di scottatura. Tale vasca è divisa in due zone al fine di garantire una pulizia dell'animale con flusso inverso dell'acqua. L'acqua ha una temperatura di circa 51° C.

Spiumatura :dopo circa 2 minuti di immersione in acqua calda, l'animale passa attraverso alcune macchine provviste di dita in plastica di lunghezza variabile che provvedono a togliere le piume.

Raffreddamento : una volta eviscerata, la carcassa di pollo viene trasferita in un tunnel ad aria per l'asciugatura e successivamente in un tunnel di raffreddamento. In questo modo viene bloccata la crescita esponenziale della carica batterica aumentando la conservabilità del prodotto.

Il vapore acqueo prodotto nel locale spiumatura viene convogliato all'esterno attraverso un camino sul tetto.. Il sangue viene raccolto in apposite vasche e tramite una linea di trasferimento pneumatica chiusa viene inviato al serbatoio di stoccaggio. Le penne si raccolgono su un nastro forato per lo sgrondo dell'acqua e tramite un sistema di trasferimento pneumatico chiuso vengono inviate alla vasca di raccolta. Al termine del ciclo di produzione l'acqua contenuta nella vasca di scottatura viene svuotata con immissione delle acque nella rete fognaria nera allacciata al depuratore; successivamente il locale di spiumatura viene sottoposto a lavaggio e disinfezione; le acque sono raccolte dalla rete fognaria nera collegata al depuratore.

Eviscerazione.

Una volta tolte le piume l'animale prosegue il suo percorso in zona eviscerazione dove vengono asportati i visceri. Le carcasse intere di polli proseguono lungo la catena nella sala di eviscerazione dove vengono asportate meccanicamente le parti interne (pacco intestinale, apparato digerente e organi interni) e si esegue il taglio della testa e delle zampe. Le carcasse vengono passate in una macchina lavatrice dove vengono lavate sia internamente che esternamente con sola acqua proveniente dall'acquedotto pubblico. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia: si esegue un primo lavaggio con acqua fredda per la rimozione dei solidi (carnicci e viscere) dalle macchine e dai pavimenti, quindi un lavaggio-sgrassaggio con sola acqua calda. Le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura nera e confluiscono nella vasca di sollevamento all'impianto di depurazione. Terminati i lavaggi con acqua si prosegue la pulizia con acqua e detersivi e/o sanificanti;

Tutte le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura interna e avviate all'impianto di depurazione.

Raffreddamento, sezionamento e confezionamento.

Dopo il lavaggio i polli proseguono prima nel tunnel di asciugatura e quindi in quello di raffreddamento. Successivamente le carcasse dei polli destinate al confezionamento intere, vengono staccate da questa catena per essere selezionate in relazione al peso ed imballate in cassette di cartone o plastica. Le carcasse così confezionate sono inviate al raffreddamento e quindi stoccate nelle celle frigo in attesa della spedizione. Una volta messo in cassa, il prodotto transita in una area di ispezione veterinaria e qui il prodotto viene etichettato. Questa fase è automatica per il confezionato e manualmente per le carcasse t.q. e il prodotto sezionato sfuso. Le carcasse invece destinate ad essere sezionate in uscita dal tunnel di raffreddamento vengono staccate dalla catena ed agganciate alla catena della sala di sezionamento, nella quale vengono lavorate col taglio delle diverse sezioni commerciali (petto, cosce e ali); queste vengono confezionate e quindi avviate alla cella di stoccaggio in area spedizione. Le carcasse spolpate che residuano dal sezionamento rappresentano materia prima per altre lavorazioni alimentari (preparazione di prodotti destinati alla cottura) e sono raccolte in bins e stoccate in celle frigo per le successive lavorazioni; le ossa residue dalle operazioni di disosso, assieme ad altri residui carni sono raccolte anch'esse in bins, stoccate in distinte celle frigo ed avviate al ritiro. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia come descritto al paragrafo precedente, prima mediante sgrassatura con sola acqua per la rimozione dei solidi dalle macchine. Il lavaggio prosegue poi con acqua e prodotti sanificanti (fase di sanificazione), con una ulteriore separazione dei solidi in bins da avviare a smaltimento successivo presso ditte autorizzate. Tutte le acque di lavaggio sono inviate, dopo la prima separazione dei solidi, al depuratore.

Ciclo produttivo reparto di produzione prodotti cotti.

Questa attività è composta da diverse linee di produzione nelle quali vengono lavorate parte delle carni macellate presso lo stabilimento utilizzando anche ingredienti vari quali verdure, aromi e panature.

Le lavorazioni di questo reparto possono essere distinte in tre processi produttivi autonomi:

1) produzione di preparati di carne frantumata e panati;

2) produzione Wurstel;

3) reparto arrostiti

La preparazione degli ingredienti per i processi produttivi 1,2 e 3 sopra indicati sono comuni. La fase di preparazione degli ingredienti consiste nel prelevare dalle celle, con carrelli e transpallet elettrici, i tagli e le parti ottenute dalla sezionatura del pollo preventivamente fatte passare al metal detector per evitare l'immissione di piccole parti metalliche e gli ingredienti necessari alla lavorazione e nel conferimento degli stessi nel reparto dove vengono preparati.

1. PRODUZIONE PREPARATI DI CARNE INTERA FRANTUMATA PANATA La carne di pollo derivante dalle lavorazioni precedenti, viene miscelata all'interno di impastatrici o zangole che lavorano in atmosfera refrigerata, con ingredienti e condimenti aromatici per la preparazione di impasti. Gli impasti ottenuti passano alla linea di formatura che conferisce la forma voluta. Successivamente una macchina in linea provvede alla Pastellatura, alla friggitura ed alla cottura a vapore per conferire croccantezza al prodotto. In uscita dal forno a vapore il prodotto viene sottoposto a rapido raffreddamento con azoto liquido. Il prodotto raffreddato viene fatto passare controllo con metal detector per assicurare l'assenza di parti metalliche e successivamente confezionato in vaschette che possono essere ad atmosfera normale o atmosfera controllata (maggiore conservabilità). Le vaschette possono essere conservate in frigo in attesa dell'etichettatura e confezionamento per la spedizione.

2. PRODUZIONE DI WURSTEL Le carni utilizzate per la preparazione degli impasti vengono sottoposte ad un sminuzzamento intenso (cutteraggio) e triturazione fino ad ottenere una purea; quindi impastate assieme agli aromi. L'impasto preparato viene insaccato per la preparazione dei nastri di wurstel. I wurstel sono sottoposti a trattamento di cottura a vapore e di fumigazione, quindi vengono raffreddati. Il prodotto raffreddato viene successivamente avviato alla fase di pelatura (eliminazione della pellicola), viene quindi confezionato sotto vuoto, pastorizzato e imballato.

Nel reparto sono presenti diverse emissioni in atmosfera di cui la più significativa è rappresentata dalla aspirazione dei fumi dei forni di fumigazione e di cottura che hanno un funzionamento continuo; le altre emissioni sono rappresentate da ricambi d'aria dei locali dove si produce vapore a seguito della lavorazione dei wurstel e in particolare dei lavaggi. Da tale processo si originano scarti di impasto e prodotti non conformi, pellicole di rivestimento in cellulosa dei wurstel dopo la pelatura, imballaggi di scarto in plastica e imballaggi in cartone. Gli imballaggi e le pellicole vengono raccolti e stoccati in un apposito contenitore e successivamente smaltiti come imballaggi misti. Le acque di processo anche in questo caso derivano esclusivamente dal lavaggio delle stecche, dal lavaggio dei bins dei wurstel, dal lavaggio e dalla sanificazione dei locali e degli impianti al termine del ciclo di produzione giornaliero e sono raccolte con la rete fognaria nera e trattate nell'impianto di depurazione.

3. Produzione di arrostiti interi Vengono utilizzate le fese. Per garantire una omogenea salatura ed aromatizzazione della carne i tagli vengono siringati con una soluzione formata da sale, acqua, aromi e ingredienti che caratterizzeranno il prodotto finale. Alla fase di salagione segue la fase di massaggio che consiste nell'omogeneizzare, all'interno di zangole, i vari componenti della salamoia con la carne. Successivamente tramite macchine insaccatrici viene conferita al prodotto la forma voluta (formatura) per poi essere inviato alla fase di cottura. Dopo la fase di cottura il prodotto viene raffreddato fino a raggiungere temperature inferiori a + 5° C al cuore. Al raffreddamento segue la fase di confezionamento sottovuoto e poi quella di pastorizzazione. Dopo la pastorizzazione il prodotto confezionato viene pesato e disposto in opportuni cartoni per il successivo stoccaggio in magazzini frigoriferi in attesa dell'etichettatura e della vendita.

MODIFICHE PROGETTUALI E VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI

Gli interventi progettuali e gestionali messi in atto dall'azienda nel periodo dal 2010 al 2013, con lo scopo di migliorare l'efficienza produttiva dell'impianto, le risorse e le condizioni di salubrità del prodotto, hanno di fatto comportato un aumento della capacità produttiva potenziale dell'impianto.

Nel definire quale sia l'attuale capacità produttiva potenziale massima dell'impianto allo stato attuale, senza che vengano apportate modifiche strutturali sostanziali, sono stati rilevati due fattori limitanti (*colli di bottiglia*):

- fattore forza lavoro;
- Fattore dimensionamento dell'impianto di depurazione.

Fattore forza lavoro: dai calcoli effettuati, ipotizzando di aumentare le ore di lavoro giornaliero passando da n. 1 turno di 4,5 ore (quello applicato allo stato attuale) a 2 turni giornalieri per un totale 8 ore di lavoro dell'impianto si stima di raggiungere una potenzialità massima pari a 102,3 ton/d di carcasce.

Fattore dimensionamento impianto di depurazione: Tutte le acque utilizzate nei processi produttivi e nei lavaggi dell'impianto confluiscono nell'impianto di depurazione. Della quantità di acqua consumata nell'impianto una parte rimane invariata con la produzione in quanto legata alla superficie da lavare, mentre una parte è variabile ed è in funzione del numero di capi macellati e della carne lavorata.

Considerando l'inserimento di sistemi di depurazione di tipo MBR, in grado di aumentare le rese di depurazione senza richiedere modifiche di tipo strutturale all'impianto esistente, tenuto conto delle portate in ingresso si ottengono rispettivamente:

con 2 moduli MBR una capacità produttiva massima di 51,8 ton/d

con 4 moduli MBR una capacità produttiva massima di 75 ton/d

Si assume quindi come capacità massima produttiva dell'intero sistema produttivo, il dato più basso dato dai limiti strutturali del sistema di depurazione ovvero 75 ton/d (+ 44% rispetto alla produzione reale 2013).

<i>Portate idrauliche</i>	<i>Impianto attuale</i>	<i>impianto MBR 2 moduli (in progetto)</i>	<i>impianto MBR 4 moduli(alla massima capacità produttiva)</i>
REFLUI DI SCARICO DAL MACELLO			
Capacità di macellazione	51,8 t/d	51,8 t/d	75 t/d
Portata giornaliera di scarico del macello	456 m ³ /d	456 m ³ /d	650 m ³ /d
Giorni lavorativi alla settimana	5	5	5
Portata settimanale di scarico del macello (mc/sett)	2.280	2.280	3.250
REFLUI AL TRATTAMENTO DI DEPURAZIONE (assunti con margine nei dimensionamento impianto)			
Portata giornaliera alimentata al trattamento (dopo l'equalizzazione)	350 m ³ /d	350 m ³ /d	600 m ³ /d
Portata media oraria alimentata al trattamento (dopo l'equalizzazione)	14,5 m ³ /h	14,5 m ³ /h	25 m ³ /h

Gli interventi di seguito proposti sono quindi considerati e valutati in riferimento a tale capacità massima potenziale (75 ton/d di carcasce) :

<i>Tipo di intervento</i>	<i>Modifica Impiantistica</i>
INT 1	Sostituzione del vecchio impianto di eviscerazione, ed inserimento delle nuove linee di macellazione.
INT 2	Macchina " Rifila pelle del collo" lungo la linea di eviscerazione
INT 3	Nuova macchina Formatrice lungo la linea "Cordon Bleu" nel reparto cottura
INT 4	Sostituzione R22 con R407 F come liquido refrigerante.
INT 5	Sdoppiamento delle linee di raffreddamento dell'impianto separando linee alimentazione celle a 0 C° del prodotto fresco, da quelle di condizionamento dei locali di lavorazione a + 10 C°.
INT 6	Nuovo impianto di cottura in area forni con bruciatore a metano di potenza 200.000 k/cal e nuovo camino scarico forno cottura vapore
INT 7	Sdoppiamento dei camini dei forni di cottura n. 6-7-9 che per esigenze strutturali in fase di uscita sul tetto saranno divisi in 2 scarichi ciascuno

INT 8	Scarico dell'impianto di congelamento ad azoto, oggi non convogliato sarà portato all'esterno convogliato (azoto gas inerte senza limite di emissione)
INT 9	Messa in sicurezza del tetto con realizzazione di un piano di calpestio e realizzazione di un piano rialzato ad uso magazzino
INT 10	Installazione di membrane MBR nell'impianto di depurazione acque di scarico

INT 1. Sostituzione del vecchio impianto di eviscerazione, ed inserimento delle nuove linee di macellazione

L'intervento riguarda la sostituzione di alcune attrezzature presenti con miglioramento della qualità del lavoro svolto. Tale intervento è già in possesso del Parere preventivo favorevole del 19/01/2010 dell'ULSS 10.

Con la sostituzione del vecchio impianto di eviscerazione e l'inserimento delle nuove linee di macellazione che prevedono l'asportazione completa del pacchetto intestinale integro, senza fuoriuscita del contenuto intestinale consente di inviare un minore carico organico delle acque di lavaggio degli impianti al depuratore.

Le aree interessate dagli interventi in progetto sono :

- Area spiumatura - dissanguamento con l'inserimento dell'Elettrostimolazione;
- Area dell'eviscerazione con la sostituzione delle attrezzature per eviscerazione con macchinari di nuova concezione.
- Area del sezionamento con la sostituzione dell'attuale linea di taglio ACM con la ACM-MIX, linea con prestazioni superiori all'esistente

La commissione ritiene, considerato anche il già acquisito parere favorevole dell'Usl, che l'intervento comporti un generale miglioramento delle componenti ambientali limitando il carico organico in ingresso alla fase di depurazione.

INT 2. Macchina " Rifila pelle del collo" lungo la linea di eviscerazione.

Questa macchina composta da un disco orizzontale in acciaio inox , regolabile in altezza, è posizionata lungo la linea di eviscerazione ed ha il compito di tagliare il collo o di rifilarne la pelle qualora lo stesso fosse già stato rimosso.

La commissione ritiene che l'intervento non comporti effetti negativi alle componenti ambientali

INT 3. Nuova macchina Formatrice lungo la linea "Cordon Bleu" nel reparto cottura

Macchina a composizione modulare completamente automatica per la formazione di Cordon Bleu. Dotata di sistema automatico di taglio a lame oscillanti su nastro trasportatore è in grado di tagliare prodotti a diversa consistenza , sofficià e spessore riducendo le perdite per lo sfrido.

La commissione ritiene che l'intervento non comporti effetti negativi alle componenti ambientali

INT 4. Sostituzione R22 con R407 F come liquido refrigerante nel vecchio impianto.

Il Freon è stato messo al bando dalla legislazione vigente a partire dal 1/1/2015. La sostituzione del R22 con R134A come liquido refrigerante comporta la divisione e differenziazione dell'impianto di condizionamento esistente e la realizzazione della nuova centrale di refrigerazione.

La commissione ritiene l'intervento indispensabile in quanto necessario per l'adeguamento e la messa a norma dei macchinari .

NT 5. Sdoppiamento delle linee di raffreddamento dell'impianto separando linee alimentazione celle a 0 C° del prodotto fresco, da quelle di condizionamento dei locali di lavorazione a + 10 C°.

In progetto è previsto lo sdoppiamento delle linee di raffreddamento dell'impianto separando le linee alimentazione celle a 0 C° del prodotto fresco, da quelle di condizionamento dei locali di lavorazione a + 10 C°.

A progetto ultimato si avranno i seguenti impianti di refrigerazione:

<i>Locale refrigerato</i>	<i>Temperatura °C</i>	<i>Tipo di refrigerante</i>
Tutte le celle frigorifere di conservazione carne avicola	0	R 407 F
Condizionamento sala lavorazioni - sezionamento	+10	R 134 A
Cella congelamento bassa	-18	R 408 A
Cella congelamento alta	-18	R 507 A

La commissione ritiene che l'intervento non comporti effetti negativi alle componenti ambientali

INT 6. Nuovo impianto di cottura in area forni con bruciatore a metano di potenza 200.000 k/cal e nuovo camino scarico forno cottura vapore

E' in progetto l'installazione di un impianto di cottura in area forni cottura con Bruciatore a metano di potenza 200.000 k/cal ed nuovo camino scarico forno cottura vapore indicato come punto di emissione n. 11.

L'impianto è composto da un forno ad armadio con capacità di 2 carrelli di dimensioni 2.000 h x 1.000 x 1.000 mm. Oltre all'armadio è dotato di bruciatore a gas di 200.000K/cal e di un sistema di generazione fumo per la affumicatura del prodotto. Caratteristica è quella di arrivare sino a 280 C°.

La commissione ritiene che l'intervento benché aumenti quantitativamente le emissioni in atmosfera risulta correlato al previsto aumento di produzione. Nel complesso, in riferimento anche alla tipologia di lavorazione si ritiene che non vi siano effetti negativi significativi delle componenti ambientali.

INT 7 . Sdoppiamento dei camini dei forni di cottura n. 6-7-9 che per esigenze strutturali in fase di uscita sul tetto saranno divisi in 2 scarichi ciascuno

I cammini 6-7-9 per esigenze strutturali in fase di uscita sul tetto sono stati divisi in 2 scarichi ciascuno e verranno indicati come 6a -6b – 7a - 7b e 9a -9b.

Di seguito si riporta nuova denominazione dei punti di emissioni prevista progettualmente:

Emissioni allo Stato post sdoppiamento

Camino n.	Provenienza effluente	Riferimento rapporto di prova	Portata (Nm ³ /h)	Emissioni dichiarate		
				Inquinanti	g/h	mg/Nm ₃
E6A	Vapori cottura forno	Stimato	1150	Polveri inerti	6,67	5,8
				Oli (fumi e nebbie)	2,3	1
E6B	Vapori cottura forno	Stimato	1150	Polveri inerti	6,67	5,8
				Oli (fumi e nebbie)	2,3	1
E7A	Vapori friggitrice	Stimato	1450	Polveri inerti	5,22	1,8
				Oli (fumi e nebbie)	3,77	1,3
E7B	Vapori friggitrice	Stimato	1450	Polveri inerti	5,22	1,8
				Oli (fumi e nebbie)	3,77	1,3
E8	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	Stimato	2600	Polveri inerti	5,98	2,3
				Oli (fumi e nebbie)	< 1,3	<0,5
E9A	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	Stimato	1300	Polveri inerti	2,99	1,15
				Oli (fumi e nebbie)	< 1,3	<0,5
E9B	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	Stimato	1300	Polveri inerti	2,99	1,15
				Oli (fumi e nebbie)	< 1,3	< 0,5
E11A	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	Stimato	1150	Polveri inerti	15,41	6,7
				Oli (fumi e nebbie)	< 1	< 0,5
E11B	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	Stimato	1150	Polveri inerti	15,41	6,7
				Oli (fumi e nebbie)	< 1	< 0,5
E10	Spiumatura	Rapporto di prova	9500	Polveri inerti	21,8	2,3

INT 8. Scarico dell'impianto di congelamento ad azoto, oggi non convogliato sarà portato all'esterno convogliato (azoto gas inerte senza limite di emissione)

Lo scarico dell'impianto di congelamento ad azoto, oggi non convogliato sarà portato all'esterno convogliato (azoto gas inerte senza limite di emissione).

La commissione ritiene che l'intervento non comporti effetti negativi alle componenti ambientali

INT. 9 Messa in sicurezza del tetto con realizzazione di un piano di calpestio e realizzazione di un piano rialzato ad uso magazzino.

Intervento già autorizzato dal comune di Torre di Mosto (VE) prevede la sostituzione delle strutture ad epsilon presenti sul tetto del macello con una nuova struttura in carpenteria metallica e formazione di un nuovo piano di calpestio sopra il macello con elevazione del tetto e nuovo spazio da adibire a magazzino.

La commissione ritiene che l'intervento non comporti effetti negativi alle componenti ambientali

INT. 10 Installazione di membrane MBR nell'impianto di depurazione

In progetto prevede l'upgrading dell'attuale impianto di depurazione attraverso l'adozione della tecnologia impiantistica con reattore M.B.R. (Membran Biological Reactor) attuata con membrane di ultrafiltrazione.

Tale soluzione tecnica di trattamento delle acque reflue di processo del macello consente di:

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
Massimo Gattolin il 19/06/2015 16:47:36 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005
Determina: 2015 / 1799 del 19/06/2015
Prot.: 2015 / 52255 del 19/06/2015

1. Ridurre il carico organico allo scarico dal depuratore (verranno garantiti allo scarico il rispetto del D. Lgs. N° 152/2006, Parte III Allegato 5, Tab. 3 per scarico acque superficiali);
2. produrre acqua depurata con possibilità di riutilizzo industriale per la necessità del depuratore (produzione polielettrolita, lavaggio macchine e pertinenze) ed eventuali altri adeguati usi (alimentazione torri evaporative, raffreddamento delle pompe da vuoto, lavaggi di pavimenti e aree di stabilimento) con esclusione degli usi che comportano un contatto tra le acque reflue recuperate e gli alimenti.

L'impianto di depurazione rimane organizzato su di uno schema tipico di processo di "equalizzazione-bilanciamento" seguito da un pretrattamento di flottazione con coagulazione chimica e un trattamento biologico a fanghi attivi con nitrificazione-denitrificazione del tipo M.B.R. (Membrane Biologic Reactor), ossia con chiarificazione attuata con membrane UF a fibra cava.

Le nuove modifiche intervengono con l'inserimento delle fasi di:

- chiarificazione con membrane UF (nuova sezione);
- rilancio dell'acqua trattata agli utilizzi previa disinfezione (nuova sezione);

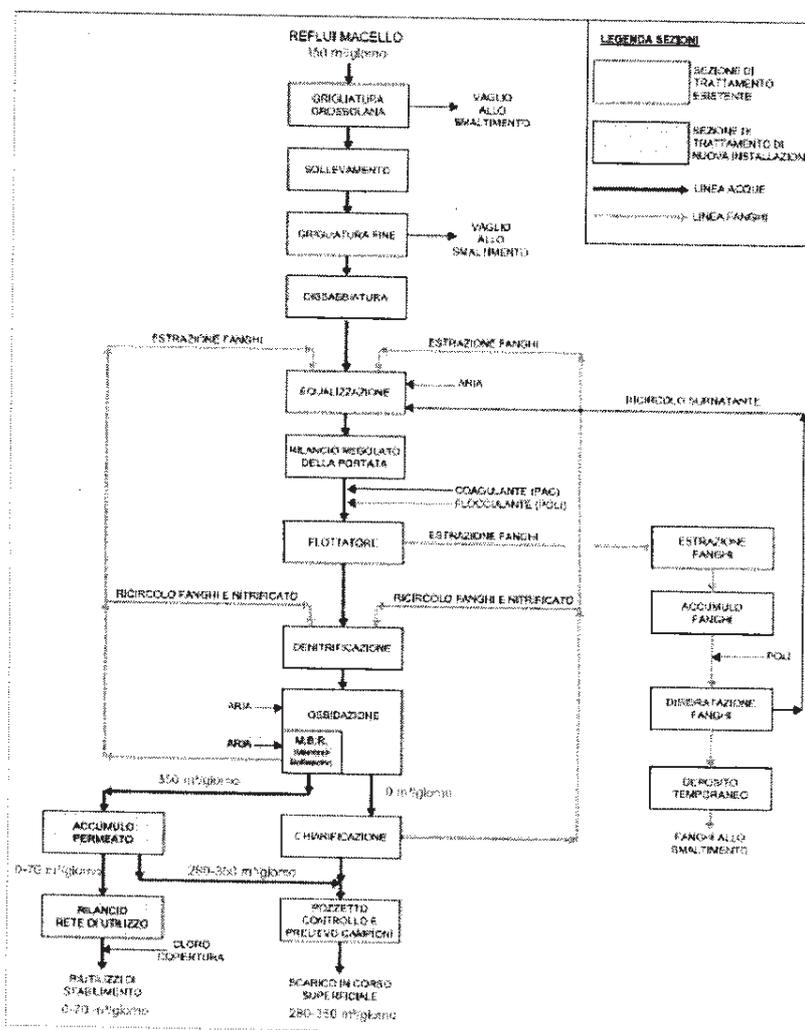


Figura 1 schema con ipotesi di 2 moduli MBR

L'azienda ha presentato nel corso dell'istruttoria una valutazione dei rendimenti dell'impianto di depurazione considerando due soluzioni opzionali che prevedono:

1. inserimento di 2 moduli MBR senza modifiche impiantistiche

2. inserimento di 4 moduli con modifiche impiantistiche non strutturali

In base alle capacità di depurazione del sistema, sono state quindi calcolate le portate massime in ingresso sostenibili dal depuratore quantificando in 75 ton/d la capacità massima di macellazione ottenibile nel caso in cui siano installati 4 moduli di tipo MBR.

E' da osservare che l'aumento di capacità produttiva non è direttamente proporzionale alla quantità di refluo da trattare in quanto alcune lavorazioni vengono effettuate a fine ciclo lavorazione e rimangono pertanto le medesime in termini di portata in ingresso al depuratore.

<i>Portate idrauliche</i>	<i>Impianto attuale</i>	<i>impianto MBR 2 moduli (in progetto)</i>	<i>impianto MBR 4 moduli (alla massima capacità produttiva)</i>
<i>REFLUI DI SCARICO DAL MACELLO</i>			
Capacità di macellazione	51,8 t/d	51,8 t/d	75 t/d
Portata giornaliera di scarico del macello	456 m ³ /d	456 m ³ /d	650 m ³ /d
Giorni lavorativi alla settimana	5	5	5
Portata settimanale di scarico del macello (mc/sett)	2.280	2.280	3.250
<i>REFLUI AL TRATTAMENTO DI DEPURAZIONE (assunti con margine nei dimensionamento impianto)</i>			
Portata giornaliera alimentata al trattamento (dopo l'equalizzazione)	350 m ³ /d	350 m ³ /d	600 m ³ /d
Portata media oraria alimentata al trattamento (dopo l'equalizzazione)	14,5 m ³ /h	14,5 m ³ /h	25 m ³ /h

La commissione ritiene che l'intervento non comporti effetti negativi alle componenti ambientali

VINCOLI TERRITORIALI DEL SITO

L'area in oggetto non ricade in area facente parte di SITO NATURA 2000 come definito dalla Regione Veneto, con DGR n. 4824 del 21 dicembre 1998, DGR n. 1180 del 18 aprile 2006, e DGR del 30 dicembre 2008, n. 4240 che individua le aree sottoposte a tutela intese ad assicurare il mantenimento o il ripristino, in uno stato di conservazione soddisfacente, degli habitat naturali e delle specie di fauna e flora selvatiche di interesse comunitario.

CONSUMO DI RISORSE IDRICHE

La fonte di approvvigionamento idrico potabile dello Stabilimento è unicamente dall'acquedotto dell' Azienda Servizi Integrati di Torre di Mosto.

E' presente inoltre un pozzo artesiano risalente al vecchio stabilimento preesistente all' attuale proprietà, regolarmente autorizzato, la cui acqua non potabile viene utilizzata per il lavaggio dei piazzali di movimentazione dei polli vivi: il consumo medio annuo è di 5000 mc.

L'installazione e l'utilizzo delle membrane MBR nell'impianto di depurazione consentirà di ottenere *dell'acqua di rilancio* da utilizzare nelle operazioni di pulizia dei piazzali di sosta prima della macellazione in parziale sostituzione dell'acqua di pozzo.

La commissione ritiene che l'intervento non comporti effetti negativi alle componenti ambientali

CONSUMO DI ENERGIA

L'installazione di nuovi impianti di refrigerazione e condizionamento di tutti i locali del fresco, oltre ai nuovi macchinari della linea di macellazione comportano un maggiore consumo di energia elettrica. Non sono previsti sistemi di produzione di energia da fonti rinnovabili.

CONSUMO DI COMBUSTIBILI

Le linee di riscaldamento dell'acqua della linea di macellazione e dei forni di cottura hanno fatto aumentare il consumo di metano. Il consumo di gasolio è diminuito negli anni in seguito alla esternalizzazione di parte della logistica.

Tipologia	Unità/anno	Consumo 2006	Consumo 2013	Consumo Potenziale
Metano	Mc/a	254.000	482.457	952.370
Gasolio	Ton/a	20,4	14,5	28,63

EMISSIONI IN ATMOSFERA

A livello progettuale vengono previsti alcuni nuovi punti di emissioni a seguito dell'introduzione di forni di cottura e sdoppiamento delle linee di captazione esistenti.

La commissione ritiene che gli impatti generati dai nuovi punti di emissione non risultino significativi dal punto di vista degli impatti ambientali per qualità e tipologia di inquinanti prodotti.

TRAFFICO

Il progettista stima alla capacità massima produttiva (75 ton/d) un incremento del numero di mezzi giornalieri in ingresso pari a 5 unità mentre per la commercializzazione (uscita) viene stimato un incremento di 13 unità.

La commissione ritiene che l'incremento previsto dei mezzi sia supportato dalla rete viaria esistente.

PRODUZIONE DI RIFIUTI

Le modifiche progettuali non prevedono variazioni alle attuali tipologie di rifiuti o sottoprodotti in quanto non variano i processi produttivi applicati. L'aumento quantitativo sarà proporzionale all'incremento di produzione previsto.

Codice CER	Descrizione	Unità Di misura	Stato fisico	Pericoloso	Destinazione
020204	Fango palabile	kg	Palabile	NO	Impianto biogas Biogas
130208	Oli motori ingranaggi e lubrificanti	kg	Liquido	SI	Ritiro
150101	Imballaggi carta e cartone	kg	Solido	NO	Riciclaggio
150102	Imballaggi in plastica	kg	Solido	NO	Rifiuto
150106	Imballaggi misti	kg	Solido	NO	Rifiuto
150203	Assorbenti, materiali filtranti, indumenti protettivi	kg	Solido	NO	Rifiuto
160107	Filtri dell'olio	kg	Solido	SI	Rifiuto

160213	Apparecchi fuori uso	kg	Solido	NO	Recupero
160214	Apparecchi fuori uso diversi	kg	Solido	NO	Recupero
160601	Batterie al piombo	kg	Solido	SI	Ritiro
170405	Ferro e acciaio	kg	Solido	NO	Recupero
170411	Cavi, diversi da 170410	kg	Solido	NO	Recupero
200121	Tubi fluorescenti	kg	Solido	NO	Rifiuto

Descrizione	Sottoprodotti Reg. 1069/2009 CE	Utilizzo
Piume	Cat .3 Non destinati al consumo animale	Recupero sottoprodotti a scopo ammendante
Interiora	Cat. 2	Recupero sottoprodotti Pet food
Sangue grezzo	Cat. 3	Recupero sottoprodotti Pet food
Polli morti	Cat 2- Non destinati al consumo animale	Recupero sottoprodotti a scopo ammendante

RUMORE

E' stata condotta nel novembre 2011 da parte dello studio Leochimica una indagine acustica per la verifica del rispetto dei limiti previsti per le zone esclusivamente industriali. (D.P.C.M. 01.03.91, Art. 6).Nel periodo di osservazione i valori misurati sono risultati conformi.

A seguito all'aumento della capacità produttiva prevista il progettista dichiara che non si stimano potenziali variazioni in aumento in quanto:

- le attività di macellazione e lavorazioni verranno effettuate all'interno dello stabilimento per cui non saranno percepite dall'esterno;
- il flusso veicolare, seppure in aumento, sarà di bassa entità e tale da non costituire elemento di disturbo costante tale da fare superare il livello di soglia dell'emissione fissata per la zona;
- le nuove installazioni nell'impianto di depurazione saranno migliorative rispetto all'esistente in termini di emissioni acustiche: il nuovo compressore per l'aria verrà sistemato dentro un guscio insonorizzato per cui il suo funzionamento sarà impercettibile ed in ogni caso inferiore all'esistente rilevato nel 2011.

CONCLUSIONI

Alla luce di quanto esposto, considerato che:

- la capacità massima produttiva viene ad essere limitata da parte dell'impianto di depurazione esistente che determina una capacità massima di 75 ton/d nel caso di installazione di 4 moduli MBR
- gli interventi relativi all'installazione di nuovi macchinari nelle linee di processo non comportano impatti significativi sull'ambiente
- gli interventi edili risultano oltre che necessari per una migliore organizzazione aziendale, anche utili sotto il profilo della messa in sicurezza delle strutture
- la modifica dei punti di emissione non comporta alcun aumento del livello qualitativo alle attuali emissioni

- l'incremento dei consumi di energia, acqua, combustibili è proporzionale all'aumento della produzione
- la sostituzione della tipologia di liquido refrigerante utilizzata si rende necessaria per la messa a norma dei macchinari utilizzati

Si dà atto che i criteri seguiti per la verifica di assoggettabilità a VIA fanno riferimento a quanto previsto dall'allegato V della parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii come indicato in premessa.

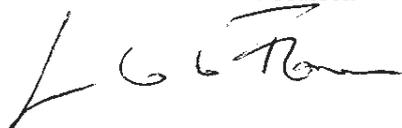
Tutto ciò visto e considerato

La Commissione VIA, all'unanimità dei presenti, esprime parere di **non assoggettamento alla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA)** in quanto la realizzazione dell'intervento induce impatti trascurabili sulle componenti ambientali presenti nell'area d'interesse, nel rispetto della seguente prescrizione:

- a) sia trasmessa una proposta progettuale che preveda la produzione di energia all'interno dell'impianto da fonti rinnovabili (FER), a copertura di una quota parte dei consumi energetici da fonti fossili in virtù del futuro aumento di capacità produttiva a 75 t/die.

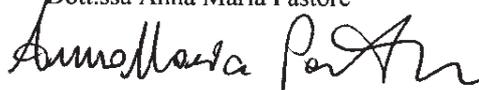
Il Segretario di Commissione

dott. Guido Frasson



Il Presidente della Commissione VIA

Dott.ssa Anna Maria Pastore



5