



Avvio del procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening), ai sensi del capo II della L.R. 4/2018 relativa al progetto di incremento della capacità produttiva a seguito dell'efficientamento degli impianti produttivi dello stabilimento di Correggio

Agricola Tre Valli

PROPONENTE:
AGRICOLA TRE VALLI SOC. COOP.



Stabilimento Alimentare di Correggio
Via Ardione n.5 - 11 - Correggio (RE)

Estensori dello Studio di Impatto Ambientale:



| Revisione | Data | DESCRIZIONE |
|-----------|---------------|---|
| 00 | Dicembre 2021 | STUDIO PRELIMINARE DI IMPATTO AMBIENTALE QUADRO AMBIENTALE |

INDICE

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | GENERALITÀ..... | 4 |
| 1.1 | PREMESSA..... | 4 |
| 1.2 | PROPONENTE | 4 |
| 1.3 | DESCRIZIONE GENERALE DEL PROGETTO | 5 |
| 2 | STATO DI FATTO | 7 |
| 2.1 | DESCRIZIONE DEL SITO..... | 7 |
| 2.2 | CARATTERIZZAZIONE DEI PROCESSI..... | 8 |
| 2.3 | DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO | 9 |
| 2.4 | CAPACITÀ PRODUTTIVA..... | 12 |
| 2.5 | DIMENSIONE DEGLI IMPIANTI E CONSUMI DI RISORSE | 13 |
| 2.5.1 | <i>Rete idrica e consumo di acqua.....</i> | <i>13</i> |
| 2.5.2 | <i>Impianti termici e consumo di metano.....</i> | <i>16</i> |
| 2.5.3 | <i>Impianto di produzione di aria compressa e consumo di aria compressa.....</i> | <i>17</i> |
| 2.5.1 | <i>Gas tecnici per il confezionamento</i> | <i>17</i> |
| 2.5.2 | <i>Centrale frigorifera e consumo di energia.....</i> | <i>18</i> |
| 2.5.3 | <i>Centrali elettriche e consumo di energia elettrica.....</i> | <i>19</i> |
| 2.5.4 | <i>Emissioni in Atmosfera</i> | <i>19</i> |
| 2.1 | EMISSIONI DI ODORI..... | 21 |
| 2.2 | SCARICHI IDRICI | 21 |
| 2.3 | TORRI DI RAFFREDDAMENTO | 24 |
| 2.4 | PRODUZIONE DI RIFIUTI..... | 24 |
| 2.5 | DEPOSITO DI COMBUSTIBILI..... | 26 |
| 2.6 | TRAFFICO INDOTTO..... | 26 |
| 2.1 | SORGENTI SONORE PRESENTI NEL SITO | 27 |
| 3 | LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO | 27 |
| 3.1 | GEOGRAFIA | 27 |
| 3.1.1 | <i>Cenni Urbanistici.....</i> | <i>28</i> |
| 4 | STATO DI PROGETTO | 29 |
| 4.1 | GENERALITÀ | 29 |
| 4.2 | CAPACITÀ PRODUTTIVA (STATO DI PROGETTO)..... | 29 |
| 4.1 | EMISSIONI | 34 |
| 4.2 | DIMENSIONE DEGLI IMPIANTI | 36 |
| 4.2.1 | <i>Impianto per la produzione di aria compressa</i> | <i>36</i> |
| 4.2.1 | <i>Gas tecnici per il confezionamento</i> | <i>36</i> |
| 4.2.2 | <i>Torri evaporative</i> | <i>36</i> |
| 4.2.3 | <i>Dimensionamento della produzione di calore e di vapore.....</i> | <i>36</i> |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 4.2.4 | <i>Depositi di rifiuti</i> | <i>36</i> |
| 4.2.5 | <i>Depositi di combustibili.....</i> | <i>37</i> |
| 4.2.6 | <i>Dimensionamento della produzione del freddo</i> | <i>37</i> |
| 4.2.7 | <i>Centrali elettriche e consumo di energia elettrica.....</i> | <i>37</i> |
| 4.3 | CONSUMI DI RISORSE | 37 |
| 4.3.1 | <i>Previsione del consumo di acqua.....</i> | <i>37</i> |
| 4.3.2 | <i>Volumi di acqua scaricata</i> | <i>38</i> |
| 4.3.1 | <i>Previsione del consumo di metano</i> | <i>38</i> |
| 4.3.2 | <i>Previsione del consumo di energia.....</i> | <i>39</i> |
| 4.3.3 | <i>Previsione della produzione di aria compressa</i> | <i>39</i> |
| 4.4 | TRAFFICO INDOTTO | 39 |
| 4.5 | SCELTA PROGETTUALE | 40 |
| 4.5.1 | <i>Criteri utilizzati nella scelta</i> | <i>40</i> |
| 5 | QUADRO SINOTTICO RIEPILOGATIVO | 41 |
| 6 | VALUTAZIONE DELLE POSSIBILI ALTERNATIVE DI PROGETTO | 42 |
| 6.1 | FASE DI CANTIERE | 44 |
| 7 | STIMA DEI COSTI PER LA REALIZZAZIONE DELLE OPERE..... | 44 |

1 GENERALITÀ

1.1 PREMESSA

Il presente documento costituisce il "Quadro di riferimento progettuale" dello Studio preliminare di Impatto Ambientale elaborato ai sensi dell'art. 22 del D.Lgs. 152/06 e in quanto tale persegue l'obiettivo di rendere fruibili le seguenti informazioni:

- inquadramento del territorio, inteso come sito e come area vasta;
- descrizione del progetto definitivo: caratteristiche e dimensioni;
- elementi per la valutazione dei principali impatti sull'ambiente e sul patrimonio culturale riconducibili al progetto definitivo.

1.2 PROPONENTE

| | | | |
|-------------------------------------|--|--|----------------------------|
| Proprietaria del sito | | | |
| Ragione sociale | | A.I.A. Agricola Italiana Alimentare SpA | |
| Sede legale | | Piazzale Apollinare Veronesi, 1 - San Martino Buon Albergo (VR) | |
| Legale Rappresentante | | Dott. Luigi Fasoli | |
| Gestore del sito | | | |
| Ragione sociale | | Agricola Tre Valli Soc. Coop. | |
| Sede legale | | via Valpantena n. 18/G - 37034 Quinto di Valpantena (VR) | |
| Sede operativa | | Via Ardione n.5 -n. 11 – 42015 Correggio (RE) | |
| Coordinate geografiche ¹ | | N 45° 45' 49" - E 10° 47' 58" | |
| Dati catastali | | Foglio 57 mapp. n.13 Sub. 11, mapp. n.210, mapp. n.2 Sub. 4 | |
| Legale Rappresentante | | Giuseppe Residori | |
| Direzione di stabilimento | | Luca Bonini (procuratore speciale del legale rappresentante) | |
| Partita IVA | | 02447620234 | |
| N° telefono | | 045.8097550 / 0522.634111 | n. fax 045.7851650 |
| Indirizzo e-mail pec | | direzione.stabilimento.correggio@pec.agricolatrevalli.it | Sito WEB www.aia-spa.it |

Attività IPPC:
6.4. b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: 3) materie prime animali e vegetali, sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale nei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a 75 se A e' pari o superiore a 10; oppure- [300 - (22,5 × A)] in tutti gli altri casi. L'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.

| | |
|---------|----------------------|
| Settore | Industria alimentare |
|---------|----------------------|

¹ Riferite al punto di accesso dello stabilimento.

L'azienda Agricola Tre Valli Soc. Coop. adotta un sistema di gestione ISO 14001 certificato presso altri siti del gruppo, ma non ancora certificato presso il sito in oggetto.

1.3 DESCRIZIONE GENERALE DEL PROGETTO

Il sito di proprietà di A.I.A. Agricola Italiana Alimentare SpA gestito dall'azienda Agricola Tre Valli Società Cooperativa è collocato nel territorio del comune di Correggio (RE) in via Ardione n.11. L'impianto è in possesso dell'Autorizzazione Unica Ambientale rilasciata dalla provincia di Reggio Emilia con DET-AMB-2018-6012 del 19/11/2018, Pratica Arpae n.14755/2018; in particolare l'AUA disciplina le emissioni in atmosfera (art. 269 D.Lgs. 152/2006), lo scarico delle acque reflue industriali in pubblica fognatura e le comunicazioni relative all'impatto acustico.

Nell'impianto sono distribuite le seguenti aree:

- aree operative per il ricevimento e lo stoccaggio delle materie prime e degli imballaggi;
- aree operative per la preparazione degli impasti;
- aree operative per la zangolatura;
- aree operative per la preparazione dei prodotti insaccati;
- celle per stagionatura e affumicatura degli insaccati;
- aree per la cottura e il raffreddamento;
- aree operative per affettamento, confezionamento e l'imballaggio dei prodotti finiti;
- aree operative per lo stoccaggio e la spedizione del prodotto finito;
- aree di lavaggio delle attrezzature;
- aree operative per la realizzazione dei processi tecnologici di supporto;
- area operativa per la manutenzione ordinaria degli impianti.

Lo Studio Preliminare di Impatto Ambientale è riferito all'inserimento di 2 nuove linee di affettatura e all'efficientamento dell'intero impianto produttivo esistente il quale prevede la messa in funzione contemporanea di tutte le 17 linee produttive attualmente presenti. Tali efficientamenti e l'inserimento di due linee produttive per un totale di 19 linee di affettatura, consentiranno un incremento della capacità produttiva del prodotto finito in uscita dallo stabilimento. Contestualmente alla realizzazione di tale progetto verranno realizzati i relativi impianti necessari; in particolare sarà:

- inserita una nuova lavatrice ad acqua (lavasalami) al primo piano;
- inserite 11 celle di stagionatura al primo piano;
- inserito un nuovo estrattore per il lavaggio nella sala aromi salami al piano terra (E125);
- inserito un nuovo estrattore per il miscelatore aromi nel reparto impasto avicolo al piano terra (E122) ed due estrattori aria nel vano tecnico forni nel reparto avicolo (E123-E124);
- inserito un nuovo sterilizzatore chimico e un estrattore per l'aria lavaggio UTA al primo piano per la nuova camera bianca (linea 21-22);

- inserita una nuova cella per lo stoccaggio refrigerato ad ammoniaca a servizio delle nuove linee al primo piano;
- inseriti due nuovi sterilizzatori chimici per il prodotto alimentare semilavorato a servizio delle linee del secondo piano.

| IL PROGETTO PREVEDE: |
|--|
| l'inserimento di nuove emissioni atmosfera |
| incremento di consumi metano |
| incremento di consumi energia elettrica |
| incremento dei consumi idrici |
| incremento del quantitativo di rifiuti |
| incremento traffico indotto |

| IL PROGETTO NON PREVEDE: |
|--|
| la realizzazione di nuovi fabbricati produttivi |
| l'inserimento di nuovi scarichi idrici |
| l'inserimento di nuovi processi – prodotti |
| l'inserimento di nuove sostanze chimiche |
| la produzione di nuove tipologie di rifiuti |
| l'inserimento di nuove sorgenti rumore |
| l'inserimento di nuove sorgenti luminose |
| l'inserimento di nuove sorgenti odorigene |
| la realizzazione di nuove aree impermeabilizzate |

2 STATO DI FATTO

2.1 DESCRIZIONE DEL SITO

| | | |
|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|
| SUPERFICIE UTILE AZIENDALE | 24399,54 m ² | |
| SUPERFICIE COPERTA | 12286,49 m ² | |
| SUPERFICIE SCOPERTA | 23353,81 m ² | |
| SUPERFICIE SCOPERTA PAVIMENTATA | 6074 m ² | CALCESTRUZZO |
| | 7461 m ² | ASFALTATA |
| SUPERFICIE SCOPERTA NON PAVIMENTATA | 5565,25 m ² | VERDE-GIARDINI |
| | 3932,3 m ² | STERRATA |
| | 293,65 m ² | AUTOBLOCCANTE/DRENANTE |



2.2 CARATTERIZZAZIONE DEI PROCESSI

I processi fondamentali realizzati al fine di ottenere i prodotti descritti sono preparazione degli impasti, insacco, stagionatura/cottura e affettatura di materie prime a base di carne.

La realizzazione dei prodotti sopra descritti richiede quindi la realizzazione dei seguenti processi:

- Direzione
- Amministrazione
- Approvvigionamento di prodotti e servizi
- Produzione di elaborati a base di carne
- Confezionamento e imballaggio dei prodotti
- Logistica e distribuzione
- Controllo qualità
- Pulizia e sanificazione delle attrezzature
- Pulizia e sanificazione delle aree operative
- Produzione di calore
- Produzione di aria compressa
- Produzione del freddo
- Trasformazione e ripartizione dell'energia elettrica
- Riduzione e distribuzione del gas metano
- Manutenzione delle risorse tecniche e tecnologiche
- Deposito e rifornimento di combustibili per autotrazione (gasolio per carrelli elevatori)
- Gestione delle aree verdi
- Gestione dei rifiuti e degli scarti di origine animale

Arco temporale di realizzazione dei processi

I processi di realizzazione del prodotto sono realizzati secondo gli accordi sindacali dal lunedì al venerdì in due turni fra le 5:15 e le 20:45. Le pulizie delle aree operative sono eseguite da ditte specializzate al termine delle operazioni di lavoro in orario notturno.

Considerando la festività settimanale e le festività nazionali e religiose, il numero di giornate effettive di lavoro si attesta in 250 giornate/anno; per particolari esigenze produttive è possibile comunque aumentare le ore di lavoro garantendo il rispetto degli accordi sindacali sottoscritti.

Per quanto riguarda i processi di supporto a servizio dei processi fondamentali ed in particolare la produzione del freddo, la trasformazione e ripartizione dell'energia elettrica, questi sono operativi in continuo, ossia realizzati per 24 ore al giorno in un arco temporale di 365 gg/anno.

I processi di supporto all'interno dell'unità operativa sono organizzati come segue.

| | ORARIO 1° TURNO | ORARIO 2° TURNO | ORARIO 3° TURNO |
|--|--|-----------------|-----------------|
| - Logistica | 8:00 – 12:00 e 14:00 -18:00 (a giornata) | | |
| - Salumificio (impasti insacco) - Stagionatura - Confezionati(cartonaggio) | 6:00 – 14:00 | | |
| - Reparto affettati (confezionamento, preparazione affettati) - Magazzino sussidiari | 5:15 -12:45 | 12:45 -20:45 | |
| - Confezionati (sottovuoto, pelatura) | 5:15 – 12:45 | 12:45 – 20:45 | |
| - Manutenzione | 5:00 - 13:00 | 13:00 -21:00 | |
| - Turnisti | 5:00 - 13:00 | 13:00 -21:00 | 21:00 -5:00 |

Il servizio di portineria è affidato ad una cooperativa esterna che garantisce la copertura delle 24 ore, di cui il turno notturno è controllato da guardia armata

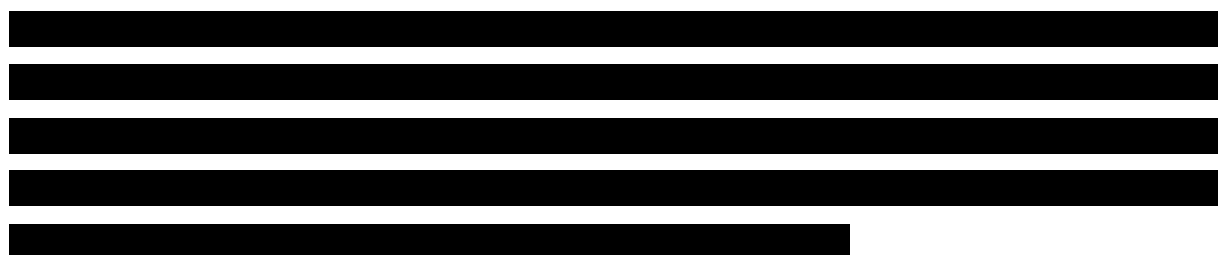
Tutti i processi di realizzazione del prodotto sono pianificati per rispondere alle richieste del mercato, pertanto, pur rimanendo all'interno dei turni di lavoro definiti, i programmi possono avere tempi e frequenze di realizzazione variabili.

2.3 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

L'organizzazione gestisce il processo di lavorazione e cottura di prodotti alimentari a base di carne a partire dal ricevimento della materia prima (costituita essenzialmente da carni di suino/avicolo fresca o congelata, prodotti stagionati e semilavorati per affettamento) fino alla conservazione refrigerata dei prodotti finiti e alla spedizione degli stessi.

I processi operativi sono di seguito descritti:

Ricevimento e stoccaggio delle materie prime



Pesatura e preparazione aromi

[REDACTED]

Prodotti insaccati destinati alla stagionatura(suino ed avicolo).

[REDACTED]

Affumicatura/ asciugatura / stagionatura

[REDACTED]

Confezionamento salumi stagionati.

[REDACTED]

Cottura e Raffreddamento

[REDACTED]

[REDACTED]

Affettatura

[REDACTED]

Confezionamento ed imballaggio

[REDACTED]

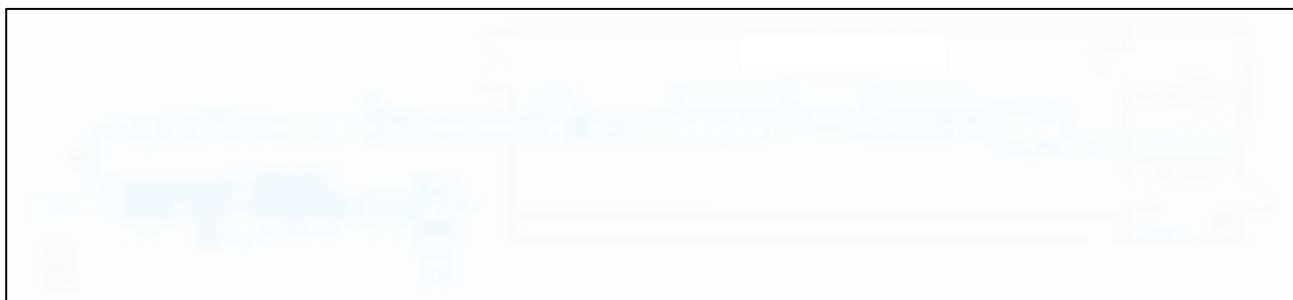
2.4 CAPACITÀ PRODUTTIVA

Il processo di realizzazione dei suddetti prodotti ha avvio con la preparazione degli impasti e comprende, in base alla tipologia del prodotto, la macinazione, triturazione e l'impastatura della carne o la zangolatura. [REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

Il prodotto così ottenuto viene venduto intero o inviato alle 17 linee di affettatura; ogni linea comprende l'affettatura, il confezionamento in atmosfera protetta del prodotto in vaschetta, confezionamento finale in cartone e imballamento. La figura sottostante riporta il layout di una linea di affettatura automatica.



Attualmente al piano terra sono presenti 7 linee di affettato cotto, un reparto per la produzione dei salumi stagionati ed un reparto per la produzione dei semilavorati avicoli cotti. Al secondo piano sono presenti altre 10 linee di affettato; tutte le 17 linee possono essere costituite da fasi automatiche o manuali e per questo hanno quindi diversa capacità produttiva. Attualmente le linee non sono utilizzate continuativamente in contemporaneità.

I prodotti alimentari uscenti attualmente dallo stabilimento possono essere divisi nelle seguenti categorie:

- Affettati
- Triti
- Salumi

Tutti i processi di realizzazione del prodotto sono pianificati per rispondere alle richieste del mercato, pertanto, pur rimanendo all'interno dei turni di lavoro definiti, i programmi possono avere tempi e frequenze di realizzazione variabili.

Allo stato attuale si ha la seguente capacità produttiva:

| STATO DI FATTO | |
|-----------------------------------|--------------------|
| SALUMI | 3,90 Mg/gg |
| AFFETTATO | 64,20 Mg/gg |
| TRITI | 5,08 Mg/gg |
| CAPACITÀ PRODUTTIVA TOTALE | 73,16 Mg/gg |

| PRODUZIONE EFFETTIVA | | | | |
|-------------------------|----------------|---------------|---------------|---------------|
| | | 2018 | 2019 | 2020 |
| n° giorni lavorati | gg/anno | 250 | 270 | 280 |
| n° ore lavorate | h/gg | 15,5 | 15,5 | 15,5 |
| Salumi | Mg/anno | 1654 | 1334 | 1.091 |
| Affettati | Mg/anno | 13.395 | 15.409 | 17.974 |
| Triti | Mg/anno | 1.379 | 1.528 | 1.422 |
| Produzione media | Mg/anno | 16.428 | 18.271 | 20.487 |
| | Mg/gg | 65,71 | 67,67 | 73,16 |

2.5 DIMENSIONE DEGLI IMPIANTI E CONSUMI DI RISORSE

2.5.1 Rete idrica e consumo di acqua

In un'industria alimentare come la presente l'acqua costituisce una risorsa fondamentale per consentire la realizzazione dei propri processi produttivi.

In particolare, l'acqua è utilizzata per i seguenti processi:

- lavaggio dei salumi;
- lavaggio locali di lavoro e attrezzature di lavoro;
- produzione di vapore e di acqua calda;
- produzione del "freddo".

L'approvvigionamento idrico viene garantito attraverso il prelievo dal sottosuolo di acqua, attraverso 3 pozzi di proprietà dell'azienda e da 2 acquedotti utilizzati nelle situazioni di emergenza, siti in via Ardione n°11. Le acque prelevate dall'acquedotto sono utilizzate nei casi in cui il prelievo da pozzo sia insufficiente. È presente un ulteriore allacciamento all'acquedotto, sito in via Ardione n°5, ad uso esclusivo civile per alcuni servizi igienici.

Nel dettaglio i pozzi hanno le seguenti caratteristiche:

| | | Pozzo n. 1 | Pozzo n. 2 | Pozzo n. 3 |
|------------------------------|----------------------|--|------------|------------|
| PROFONDITÀ | m | 150 | 157 | 184 |
| DIAMETRO | mm | 200 | 200 | 219,1 |
| PORTATA MASSIMA COMPLESSIVA | l/s | 18 | | |
| PRELIEVO MASSIMO COMPLESSIVO | m ³ /anno | 203.000 | | |
| CONCESSIONE | N° | Det. Amb. 2020-4848 del 13/10/2020 PRATICA N. 15720/20189 | | |

Il prelievo avviene in modo continuo per 365 giorni/anno per 24 h/giorno.

Il consumo medio annuale si attesta a:

| Fonte | U.d.M | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 |
|----------------------------------|---------|-----------|-----------|-----------|
| Pozzo n. 1 | m³/anno | 146.275 | 137.020 | 151.050 |
| Pozzo n. 2 | | | | |
| Pozzo n. 3 | | | | |
| Acquedotti (via Ardione n°11) | | 124 | 210 | 27 |
| Acquedotto (via Ardione n°5) | | 225 | 272 | 1583 |
| Totale (m³/anno) | | 146.624 | 137.502 | 152.660 |

L'acqua in relazione al processo nel quale è impiegata può avere caratteristiche qualitative differenti. Nello specifico la normativa italiana ed europea sull'igiene alimentare applicata agli stabilimenti che realizzano prodotti alimentari consente l'utilizzo di acqua per la fabbricazione, il trattamento, la conservazione o l'immissione sul mercato di prodotti o di sostanze destinate al consumo umano avente le caratteristiche definite dal D.Lgs. 31/2001, la cui qualità quindi non può avere conseguenze sulla salubrità del prodotto alimentare finale. Le stesse caratteristiche devono essere mantenute anche per l'esecuzione di quei processi come la pulizia delle attrezzature che entrano a contatto con il prodotto alimentare stesso.

Per rispondere a questi requisiti il sistema utilizzato per la potabilizzazione delle acque,

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]. A

fine trattamento è presente un sistema di clorazione e controllo che dosa in continuo

ipoclorito, monitorandone costantemente le quantità. L'acqua in uscita è inviata ai serbatoi di stoccaggio.

Segue un processo di addolcimento per l'acqua utilizzata per :

- la produzione di acqua sanitaria (45°C e 55°C)
- gli impianti lavaggio attrezzature
- gli impianti di lavaggio a bassa pressione
- il reintegro della vasca di sbrinamento

L'impianto di addolcimento è costituito da due filtri a resina cationica posizionati nella centrale idrica.

Di seguito di riportano i consumi idrici suddivisi per processo produttivo:

| CONSUMI IDRICI PER PROCESSO m3/anno | | | |
|--|------------------|------------------|------------------|
| PROCESSO | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 |
| Lavaggio reparti e attrezzature | 15.507 | 16.471 | 16.706 |
| Sterilizzazione attrezzature | 7.831 | 8.206 | 8.892 |
| Impianti di raffreddamento (reintegro torri evaporative) | 70.223 | 70.577 | 78.698 |
| Potabilizzazione (acqua scaricata) | 9.828 | 8.018 | 7.273 |
| Centrale termica (osmosi) | 6.127 | 4.022 | 5.271 |
| Servizi (acqua calda a 45 °C) | 2.955 | 1.680 | 3.478 |
| Reparti, Servizi (acqua fredda) | 34.153 | 28.528 | 32.342 |
| TOTALE | 146.624 | 137.502 | 152.660 |

2.5.2 Impianti termici e consumo di metano

Le centrali termiche sono utilizzate per la produzione di vapore e acqua calda per usi tecnologici e per il riscaldamento. Il vapore utilizzato nelle diverse lavorazioni è prodotto da 3 caldaie a tubi di fumo funzionanti a gas metano, ognuna con rendimento medio superiore al 90% della potenzialità massima di 3.000 kg/h di vapore cad. Il vapore prodotto serve nel ciclo produttivo per le stagionature , per i lavaggi dei reparti ed infine per il riscaldamento sia dei locali di lavorazione che degli uffici. L'impianto è dotato di un circuito di ritorno delle condense con un recupero quasi totale con funzionamento impianto 24 ore/gg e 365 gg/anno.

| Officina Meccanica Mingazzini PB 50 EU (emissione N°76) | |
|--|----------------------|
| Tipologia di impianto | Generatore di vapore |
| Tipo combustibile | Gas metano |
| Tipo di scambiatore | Tubi di fumo |
| Disposizione bruciatore | Frontale |
| Forma camera di combustione | Cilindrica |
| Temperatura max di esercizio | 191,5 °C |
| Pressione massima di esercizio | 12 bar |
| Potenza di targa della camera di combustione | 2.093 kW |
| Capacità | 9.000 l |
| Superficie di scambio | 100 m ² |
| Produzione di vapore | 3 Mg/h |

| Officina Meccanica Mingazzini PB 35 (emissione N°2) | |
|--|----------------------|
| Tipologia di impianto | Generatore di vapore |
| Tipo combustibile | Gas metano |
| Tipo di scambiatore | Tubi di fumo |
| Disposizione bruciatore | Frontale |
| Forma camera di combustione | Cilindrica |
| Temperatura max di esercizio | 191,5 °C |
| Pressione massima di esercizio | 12 bar |
| Potenza di targa della camera di combustione | 2.094 kW |
| Capacità | 9.000 l |
| Superficie di scambio | 75 m ² |
| Produzione di vapore | 3 Mg/h |

| Officina Meccanica Mingazzini PB 50 EU (emissione N°1) | |
|---|---|
| Tipologia di impianto | Generatore di vapore |
| Tipo combustibile | Gas metano |
| Tipo di scambiatore | Tubi di fumo |
| Disposizione bruciatore | Frontale |
| Forma camera di combustione | Cilindrica |
| Temperatura max di esercizio | 191,5 °C |
| Pressione massima di esercizio | 12 bar |
| Potenza di targa della camera di combustione | 2.198 kW (P = 3.488 kW, ridotta al bruciatore al 63%) |
| Capacità | 9.900 l |
| Superficie di scambio | 100 m ² |
| Produzione di vapore | 3 Mg/h |

Il consumo medio annuale di metano per la produzione di calore di vapore attesta a:

| Anno | Consumo (mc/anno) | Consumo (TEP/anno) | Indice di consumo (TEP/Mg) | Indice consumo medio triennio (TEP/Mg) |
|------|-------------------|--------------------|----------------------------|--|
| 2018 | 1.879.429 | 1.541,13 | 0,094 | 0,085 |
| 2019 | 1.843.652 | 1.511,79 | 0,083 | |
| 2020 | 1.932.794 | 1.584,89 | 0,077 | |

2.5.3 Impianto di produzione di aria compressa e consumo di aria compressa

Il sistema idraulico di trasporto lavora a 9 bar e alimenta per l'80% gli impianti utilizzati per la produzione alimentare e per il 20% per gli impianti tecnici. L'impianto è composto da 4 compressori di cui tre di tre con potenza 90 KW cadauno e uno da 75KW e 2 essiccatori. Il consumo attuale di aria compressa è mediamente di 225 mc/h.

| Triennio di riferimento | Consumo medio mc/gg |
|-------------------------|---------------------|
| 2018- 2020 | 5400 |

2.5.1 Gas tecnici per il confezionamento

Attualmente presso lo stabilimento è presente un impianto capillare di distribuzione di gas tecnici necessari per il confezionamento in atmosfera protettiva del prodotto alimentare. I Gas utilizzati sono diossido di carbonio, gas attivo in grado di ritardare la crescita microbica (batteri aerobi e funghi) e di ridurre i fenomeni di ossidazione e di fermentazione , e Azoto, gas inerte e insolubile in acqua, necessario per aumentare il tempo di conservazione dei

prodotti. I silos I Silos di CO₂ e N₂, rispettivamente di capacità 6.149 litri (24,5 bar) e 5.860 litri (15 bar) sono collocati sul lato nord dello stabilimento, vicino alle baie di carico.



2.5.2 Centrale frigorifera e consumo di energia

Il mantenimento della temperatura delle celle e delle stagionature viene fatto mediante un impianto frigorifero , funzionante ad ammoniaca e come fluido intermedio il glicole etilenico.

I compressori dell' ammoniaca sono alloggiati in un apposito locale centrale frigo appartenente ai servizi tecnologici . La centrale frigorifera distribuisce l'ammoniaca in espansione diretta nei tunnel di raffreddamento del prodotto e quindi nelle linee di produzione che lavorano a temperature di – 18 °C, quando è prevista la produzione di prodotto fresco da conservare in celle di conservazione refrigerata a temperatura < 4 °C e di – 35 °C, quando è prevista la produzione di prodotto surgelato da conservare in celle di conservazione a temperatura < -18 °C.

Lo stabilimento è autorizzato all'utilizzo dei gas tossici dal Comune di Correggio con prot. 14702 del 6/09/ 1995 ,voluta prot. n.1996 del 21/02/ 2000 per detenzione /utilizzo di kg. 3.500 per i gas tossici ottenuto dopo il sopralluogo e l'esame della documentazione tecnica dell'impianto e al parere favorevole del Servizio Igiene Pubblica dell'azienda Ulss.

L'impianto è provvisto di tutte le dotazioni di sicurezza necessarie per evitare fughe e contenere le stesse, tali misure sono descritte nelle relazioni a corredo della domanda di autorizzazione e sono state approvate dagli enti competenti.

L'impianto è costituito da 9 compressori primari utilizzati per la produzione di freddo a bassa temperatura (- 35 °C) e freddo ad alta temperatura (- 18 °C) per una capacità totale di 6.715.00 kcal/h e 3500kg di ammoniaca. Si riportano qui di seguito i singoli gruppi frigoriferi e relative potenzialità.

| NOME | MARCA | MODELLO | POTENZIALITA' [kcal/h] | CIRCUITO (°C) |
|------|-------------|---------|---------------------------|------------------|
| K102 | TECHNOFRIGO | TE180 | 343000 | -35/-18 |
| K103 | TECHNOFRIGO | TE575 | 1051000 | -18 |
| K104 | TECHNOFRIGO | TE270 | 523000 | -18 |
| K105 | TECHNOFRIGO | TE-C120 | 74000 | -35 |
| K106 | TECHNOFRIGO | TE-C120 | 74000 | -35 |
| K107 | TECHNOFRIGO | TE270 | 523000 | -18 |
| K108 | TECHNOFRIGO | TE575 | 1051000 | -18 |
| K109 | TECHNOFRIGO | TE575 | 1051000 | -18 |
| K110 | TECHNOFRIGO | TE575 | 1051000 | -18 |

2.5.3 Centrali elettriche e consumo di energia elettrica

Le centrali di trasformazione dell'energia elettrica sono dimensionate per assicurare una distribuzione con una potenza massima disponibile di 12.000 kVA.

La produzione del freddo è il processo maggiormente responsabile del consumo di energia elettrica. I processi realizzati nel corso del triennio 2018 - 2020 hanno comportato un consumo di energia elettrica come sintetizzato nella tabella seguente:

| Anno | Consumo annuale kWh | Consumo medio triennio (kWh) |
|------|---------------------|---------------------------------|
| 2018 | 21.412.461 | 23.084.041 |
| 2019 | 23.590.736 | |
| 2020 | 24.248.925 | |

L' energia elettrica è fornita dalla rete ENEL nel locale denominato "cabina elettrica 1" e successivamente viene trasformata in due appositi locali denominati "cabina elettrica 2" e "cabina elettrica 3". In caso d' interruzione della fornitura ENEL di energia elettrica entra in funzione un gruppo elettrogeno di soccorso posizionato all'esterno in apposita cabina insonorizzata di fianco al locale "cabina elettrica 2, con le seguenti caratteristiche:

- Marca: Caterpillar;
- Tensione: 380V a 50Hz;
- Potenza: 1200 kVA continuativi.
-

2.5.4 Emissioni in Atmosfera

Lo stabilimento presenta 99 punti di emissione, la cui maggior parte di questi sono ricambi d'aria dei locali o altre emissioni poco significative. I locali di lavorazione, stagionatura e confezionamento sono asserviti da unità di trattamento aria, da elettroaspiratori per il ricambio aria, sfiati naturali. In allegato si riporta l'elenco e la mappatura dei punti di emissione autorizzati.

I camini sottoposti a controlli analitici sono quelli relativi agli impianti termici (1, 2, 76); si riportano di seguito i risultati analitici effettuati sui camini autorizzati secondo le prescrizioni dell'Autorizzazione Unica Ambientale.

| Mingazzini n. fabbrica 7860 (4) | | | | ANNO 2017 | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 | |
|---------------------------------|-------------------------|--|---|--------------|--------------|--------------|--------------|---|
| Punto di emissione | | ore/anno di funzionamento | | 3.120 | 3.120 | 3.120 | 3.120 | |
| | | Portata normalizzata [Nm ³ /h] | | 1.435 | 1930 | 2040 | 1999 | Conc. limite. [mg/Nm ³] |
| 1 | Parametri monitorati | NO _x | Concentrazione misurata [mg/Nm ³] | 181 | 180 | 208 | 176 | 350 |
| | | | Flusso di massa [kg/anno] | 810 | 1082 | 1319 | 1092 | |

| Mingazzini n. fabbrica 7246 (3) | | | | ANNO 2017 | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 | |
|---------------------------------|-------------------------|---------------------------------|---|--------------|--------------|--------------|--------------|---|
| Punto di emissione | | ore/anno di funzionamento | | 3.120 | 3.120 | 3.120 | 3.120 | |
| | | Portata [Nm ³ /h] | | 2.150 | 1580 | 2220 | 2550 | Conc. limite. [mg/Nm ³] |
| 2 | Parametri monitorati | NO _x | Concentrazione misurata [mg/Nm ³] | 183 | 157 | 231 | 178 | 350 |
| | | | Flusso di massa [kg/anno] | 1228 | 774 | 1588 | 1413 | |

| Mingazzini n. fabbrica 9144 (2) | | | | ANNO 2017 | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 | |
|---------------------------------|-------------------------|---------------------------------|---|--------------|--------------|--------------|--------------|---|
| Punto di emissione | | ore/anno di funzionamento | | 3.120 | 3.120 | 3120 | 3120 | |
| | | Portata [Nm ³ /h] | | 1.300 | 2020 | 1690 | 2480 | Conc. limite. [mg/Nm ³] |
| 76 | Parametri monitorati | NO _x | Concentrazione misurata [mg/Nm ³] | 166 | 159 | 222 | 195 | 350 |
| | | | Flusso di massa [kg/anno] | 673 | 1003 | 1173 | 1507 | |

2.1 EMISSIONI DI ODORI

Per il contenimento delle emissioni odorigene è presente un biofiltro deputato al trattamento dell'aria prelevata dalle condotte delle fognature.

L'aspirazione del Biofiltro è collegata ad un pozzetto della rete fognaria del piazzale esterno, al fine di mantenere le condutture fognarie in leggera depressione e di trattare l'eventuale presenza di odori; il sistema aspira l'aria presente all'interno delle condutture, la filtra e la immette in ambiente esterno priva di odori.

Il sistema non prevede manutenzioni in quanto il pacco filtrante, costituito da torba e fibre di cocco, è alimentato e mantenuto in efficienza dall'aria umida proveniente dalle fognature.

Il punto di emissione è denominato **E95**.

Le caratteristiche dell'impianto sono le seguenti:

| BIOFILTRO BIOLOGICO STORK UMWELTECHNIK | |
|---|---|
| BIO REAKTOR - BELFLOR 500 | |
| Parametro | Unità di misura |
| Volume di aria trattata | 500 m ³ /h |
| Potenza elettrica installata: | 0,7 kW |
| Alimentazione elettrica: | 380V a 50Hz |
| Pacco filtrante | 4 m ³ (torba e fibra di cocco) |
| Regime di funzionamento | 24 h/g – 365 g/anno |
| Ø Camino di espulsione | 200 mm |
| Altezza camino di espulsione | 3 m |
| Direzione del camino di espulsione | Verticale |
| Temperatura di espulsione | ~ 30 °C |

2.2 SCARICHI IDRICI

L'intero complesso industriale è dotato di sistema fognario di tipo separativo, per la raccolta indipendente delle acque produttive e dei servizi, delle acque di raffreddamento e delle acque meteoriche.

Lo stabilimento raccoglie le acque di scarico in tre fognature distinte:

- nere industriali
- nere civili dei servizi igienici
- acque di dilavamento dei tetti e dei piazzali

Nella rete delle acque nere industriali vengono raccolte le acque dei lavaggi derivanti dai reparti produttivi, le acque che vengono scaricate dalle torri di raffreddamento e le acque delle condense raccolte nelle celle di stagionatura.

Lo scarico rispetta i limiti massimi relativi alla Tabella 3, All. 5 del D.Lgs. n. 152/06 per gli scarichi in pubblica fognatura, ad eccezione dei sottoindicati parametri per i quali si deroga rispettivamente ai valori come previsto da autorizzazione unica ambientale.

| PARAMETRI IN DEROGA | LIMITE MASSIMO (mg/l) |
|-----------------------|-----------------------|
| Solidi sospesi totali | 1000 |
| BOD5 | 1000 |
| COD | 2000 |
| Solfiti | 40 |
| Cloruri | 3000 |
| Fosforo | 200 |
| Azoto ammoniacale | 150 |
| Azoto nitroso | 1 |
| Azoto nitrico | 50 |
| Grassi e olii | 350 |
| Tensioattivi totali | 30 |

Le acque nere industriale vengono canalizzate in un unico scarico finale (S1) e convogliate alla fognatura comunale, a seguito di un trattamento meccanico preliminare (grigliatura) effettuato al fine di ridurre la quantità di materiali solidi sospesi. Le acque nere civili invece, raccolte dai servizi siti in via Ardione n°11 costituiscono scarico parziale dello scarico suddetto (S1); le acque nere civili di via Ardione n°5, ove attualmente sono presenti unicamente uffici e spogliatoi, sono canalizzate con una rete assestante ugualmente collettata alla fognatura comunale.

È inoltre presente una rete di raccolta delle acque di dilavamento dei piazzali costituita da 4 scarichi distinti: due sono collettati alla fognatura pubblica di via Ardione (SM1-SM3), gli altri sono collegati alla rete fognaria di Via Carpi (SM2-SM4).

Gli scarichi SM1 ed SM2 raccolgono le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali dello stabilimento. Lo scarico SM2 a nord dello stabilimento convoglia in fognatura le acque di dilavamento del piazzale dedicato alla baia di carico; lo scarico SM1 invece raccoglie le acque dei restanti piazzali e dei tetti dello stabile. A servizio di tale scarico, vista la superficie dilavata, è presente una vasca per la raccolta delle acque di prima pioggia la quale rallenta il deflusso prima del convogliamento alla rete idrica comunale a sud dello stabilimento (allacciamento alla Fognatura di via Ardione).

Gli scarichi SM3 ed SM4 invece canalizzano alla rete pubblica le acque di dilavamento del parcheggio, sito a ovest dello stabile, come riportato nella planimetria E001 denominata *PIANTA FOGNATURE PIANO TERRA* allegata.

Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali raccolte nel lato nord dello stabilimento sono canalizzate separatamente e raccordate nella tubatura della fognatura pubblica su suolo comunale. Come rappresentato in planimetria allegata è presente un circuito chiuso dedicato alle acque di sbrinamento delle celle dove l'acqua viene raccolta in una vasca e ricircolata. Si riportano di seguito i risultati analitici effettuati sullo scarico autorizzato.

| Parametri | Unità di Misura | Valori medie | | | Valori massimi | | | Limite Prescritto |
|---|----------------------|--------------|-----------|-----------|----------------|-----------|-----------|-------------------|
| | | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 | |
| Quantità scaricata (scarico industriale) | m ³ /anno | 43.951 | 29.816 | 59.626 | | | | 120.000 |
| Portata | m ³ /gg | 120.41 | 81,68 | 163,35 | | | | - |
| pH | unità di pH | 7,05 | 7,4 | 7,775 | 7,4 | 7,6 | 8,4 | 5,5-9,5 |
| Solidi Sospesi Totali | mg/litro | 172,75 | 159 | 72,75 | 248 | 220 | 142 | 1000 |
| BOD ₅ (espresso come O ₂) | mg/litro | 531 | 436,25 | 356,25 | 682 | 495 | 799 | 1.000 |
| COD (espresso come O ₂) | mg/litro | 747,25 | 734,25 | 577 | 1096 | 858 | 1174 | 2.000 |
| COD dopo 1h (espresso come O ₂) | mg/litro | 905 | 915,75 | 652 | 1186 | 1246 | 1421 | - |
| Solfati | mg/litro | 31,75 | 19,46667 | 26,6 | 58,4 | 26 | 37,1 | 1000 |
| Cloruri | mg/litro | 798,525 | 302,1 | 492 | 2145,4 | 486,9 | 1056 | 3.000 |
| Fosforo totale (espresso come P) | mg/litro | 17,21825 | 7127,1 | 7,6395 | 19,3 | 28440 | 14,4 | 200 |
| Azoto ammoniacale (espresso come NH ₄ ⁺) | mg/litro | 30,725 | 39,375 | 7,3825 | 38,6 | 64,6 | 12,9 | 150 |
| Azoto totale | mg/litro | 76,7 | 68,225 | 109,8667 | 86,1 | 79,3 | 270 | - |
| Grassi e oli animali e vegetali | mg/litro | 46,75 | 36 | 25,05 | 71 | 48 | 34 | 350 |
| Tensioattivi totali | mg/litro | 1,425 | 1,55 | 1,475 | 1,8 | 1,8 | 2,1 | 30 |
| Tensioattivi Anionici | mg/litro | 0,625 | 0,925 | 0,475 | 0,7 | 1,3 | 0,7 | - |
| Tensioattivi non anionici | mg/litro | 0,8 | 0,625 | 1 | 1,1 | 0,8 | 1,4 | - |

2.3 TORRI DI RAFFREDDAMENTO

Nello stabilimento sono presenti 5 torri evaporative con una potenzialità totale di 13.165 KW e peso in esercizio di 101.430 kg. Qui di seguito si riportano i dati tecnici delle singole torri.

| NOME | POTENZIALITA' [KW] | BULBO UMIDO | BULBO SECCO | CARICA NH ³ [Kg] | PESO IN ESERCIZIO [Kg] | ASSORBIMENTO POMPE [KW] | ASSORBIMENTO VENTILATORI [KW] |
|--------|--------------------|-------------|-------------|-----------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------------|
| Torre1 | 2665 | 25 | 35 | 360 | 18050 | 7,5 | 45 |
| Torre2 | 2149 | 25 | 35 | 392 | 16655 | 4,4 | 60 |
| Torre3 | 2149 | 25 | 35 | 392 | 16655 | 4,4 | 60 |
| Torre4 | 3101 | 25 | 35 | 588 | 25035 | 8 | 74 |
| Torre5 | 3101 | 25 | 35 | 588 | 25035 | 8 | 74 |

Ogni condensatore è completo di:

- batterie condensanti in acciaio zincato a caldo protette con tubi in pendenza;
- sistema di distribuzione acqua costituito da collettori e diramazioni ed ugelli con diffusori in plastica a bocca larga;
- separatore di gocce in plastica;
- vasca di raccolta acqua e carenatura esterna in acciaio zincato a caldo e protetta internamente ed esternamente con vernice di protezione;
- portelli di accesso.

2.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI

I processi gestiti dall'azienda comportano la formazione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi che vengono avviati a recupero o a smaltimento presso impianti esterni autorizzati.

Le principali tipologie di rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento nel 2020 sono state:

| Rifiuti prodotti | Codice CER ² | Codice Recupero | TOTALE (kg/anno) |
|---|-------------------------|-----------------|------------------|
| Scarti di inchiostro | 080312* | D14 | 202,00 |
| Toner per stampanti | 080318 | D15 | 85,00 |
| Scarti di olio minerale | 130205* | R13 | 1260,00 |
| Imballaggi in carta c. cartone | 150101 | R3 – R13 | 236.854,00 |
| Imballaggi in plastica (plastica dura) | 150102 | R12 | 21.990,00 |
| Imballaggi in legno | 150103 | R12 | 6.110,00 |
| Imballaggi rifiuti misti | 150106 | R1 - R13 | 971.130,00 |
| Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose | 150110* | D14 | 6.640,00 |
| Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (bombolette spray) | 150111* | D15 | 57,00 |

² Il simbolo * identifica i rifiuti classificati come pericolosi

| Rifiuti prodotti | Codice CER ² | Codice Recupero | TOTALE (kg/anno) |
|-----------------------------------|-------------------------|-----------------|---------------------|
| Assorbenti, materiali filtranti | 150203 | D14 | 1536,00 |
| Apparecchi fuori uso (no monitor) | 160216 | R13 | 750,00 |
| Rottami in ferro/acciaio | 170405 | R4 | 62.650,00 |
| Cavi elettrici | 170411 | R4 | 1300,00 |
| Tubi fluorescenti | 200121* | R13 | 178,00 |
| Rifiuti pulizia delle fognature | 200306 | D8 | 17.220,00 |
| TOTALE RIFIUTI PRODOTTI | | | 1.327.962,00 |

| Tipologia | Ripartizione per trattamento | Quantità (kg/anno) |
|----------------|------------------------------|--------------------|
| | | ANNO2020 |
| Pericolosi | Recupero | 178 |
| | Smaltimento | 8.159,00 |
| Non pericolosi | Recupero | 1.300.784,00 |
| | Smaltimento | 18.841,00 |

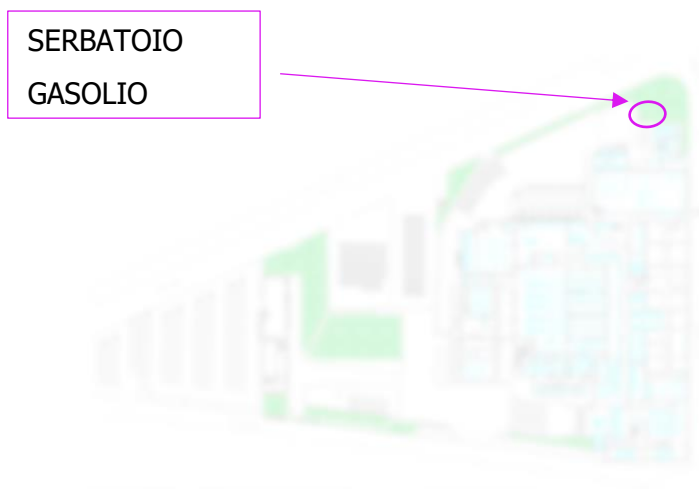
Le aree utilizzate come deposito di rifiuti sono identificate nella planimetria CRG001 denominata *PIANTA IMPIANTI PIANO TERRA* allegata. Le dimensioni del deposito rifiuti sono di 540 m².

I depositi dei rifiuti sono gestiti come previsto dalla normativa vigente ossia nel rispetto dei limiti di volume di rifiuto contenuto all'interno o nel rispetto del tempo di permanenza del rifiuto all'interno del deposito stesso ma anche nel contenimento degli inquinanti che possono essere dispersi nel suolo o nelle acque reflue per percolamenti, spandimenti accidentali o dilavamento meteorico.

| Sottoprodotti di origine animale | TOTALE (kg/anno) |
|--|------------------|
| Sottoprodotto di origine animale delle quarte lavorazioni della specie avicola, suina non destinata al consumo umano CATEGORIA N° 3. | 372.140 |

2.5 DEPOSITO DI COMBUSTIBILI

Attualmente è presente un serbatoio di gasolio fuoriterra per autotrazione ha una capacità di 950 litri. Il serbatoio è collocato a nord- est dello stabilimento, adiacente al gruppo elettrogeno.



2.6 TRAFFICO INDOTTO

L'insediamento produttivo di AIA SPA è accessibile attraverso via Ardione. Il sito si trova nel paese di Correggio (RE).

L'insediamento di Correggio impiega circa 550 dipendenti a cui si aggiunge il personale esterno che conta circa 20 persone, la maggior parte dei quali utilizza un mezzo di trasporto privato per raggiungere lo stabilimento; si stima, pertanto, che il flusso veicolare in entrata ed uscita dall'insediamento possa essere di circa 450 vetture/giorno.

Inoltre viene utilizzato solo il trasporto su gomma per la movimentazione delle materie prime in ingresso, dei materiali sussidiari e dei prodotti finiti.

Pertanto i flussi veicolari determinati dall'insediamento sono attribuibili a due distinte componenti:

- gli addetti;
- le merci.

Le produzioni vengono eseguite sia su periodo giornaliero che su turni e questo determina flussi veicolari automobilistici distribuiti su varie fasce orarie.

| | NUMERO VEICOLI IN ENTRATA/USCITA | | | |
|---|----------------------------------|--------------|---------------|---------------|
| | ANNO 2017 | ANNO 2018 | ANNO 2019 | ANNO 2020 |
| Ricevimento fresco - Spedizione - Attrezzatura | 4.527 | 5.461 | 6.055 | 6.624 |
| Materiali Ausiliari - Ricambi - Corrieri | 2.771 | 3.297 | 3.917 | 3.941 |
| Rifiuti – sottoprodotti cat. 3 | 193 | 295 | 357 | 528 |
| Totale | 7.491 | 9.053 | 10.329 | 11.093 |

2.1 SORGENTI SONORE PRESENTI NEL SITO

Le attività di realizzazione del prodotto non prevedono operazioni da svolgersi in piazzali o all'aperto; le attività svolte in aree aperte sono, pertanto, legate ai trasporti sia di materie prime, prodotti finiti e smaltimento rifiuti ed alla movimentazione interna per lo spostamento dei materiali da un'area all'altra dello stabilimento.

È prassi consolidata che tutti i mezzi di trasporto, che circolano all'interno dell'area dell'edificio, arrivino a destinazione e rimangano in sosta o nelle postazioni di carico/scarico con motore spento.

La maggior parte degli impianti ed i macchinari necessari per i servizi tecnici dell'intero complesso industriale sono ricoverati in locali specificatamente adibiti (centrale termica, centrale frigorifera, centrale idrica, centrali di pompaggio), che prevedono sistemi costruttivi e/o strutture di contenimento della rumorosità prodotta, per contenere l'immissione sonora in ambiente esterno .In allegato copia della valutazione specifica svolta in data 1/03/2016.

3 LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO

3.1 GEOGRAFIA

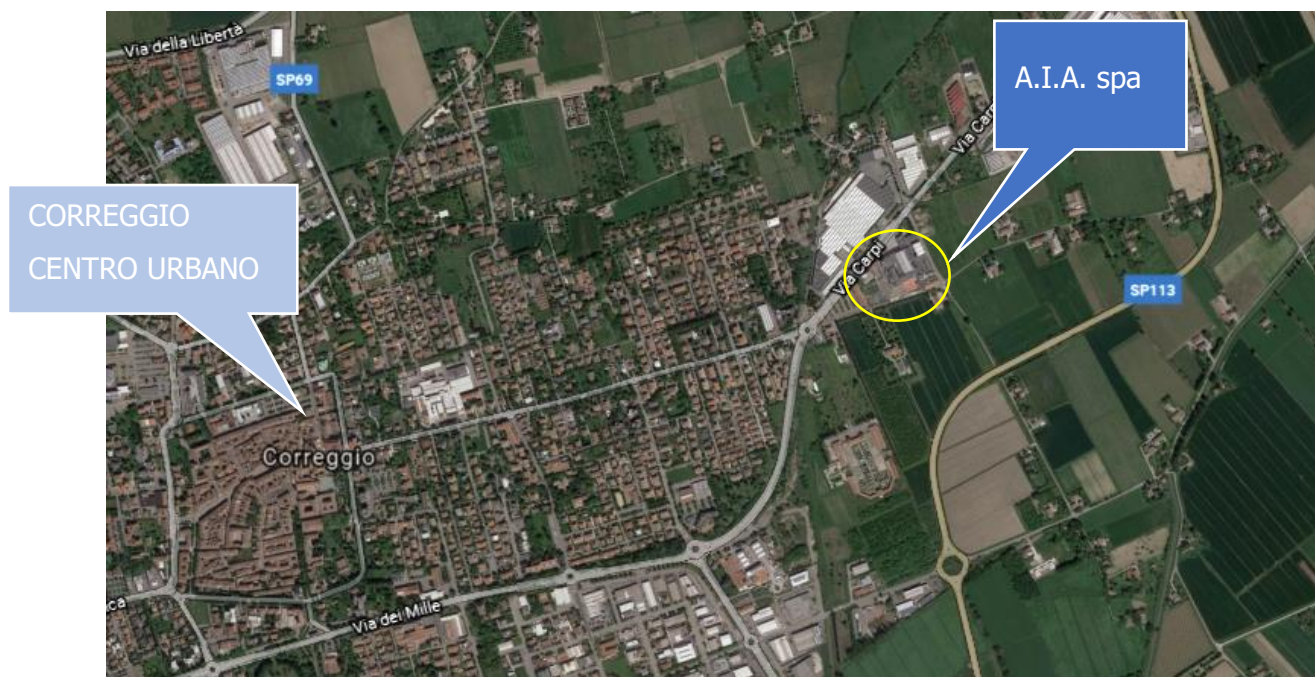
Il sito in oggetto sede del progetto a cui si riferisce la presente relazione si inserisce nel comune di Correggio il quale ha un'altitudine media di circa 35 m s.l.m. e si estende per 77,79 Km². Confina a nord con i comuni di Novellara, Campagnola Emilia e Rio Saliceto, ad ovest con Bagnolo in Piano e il capoluogo Reggio Emilia a sud con quest'ultimo e San Martino

in Rio, ad est con la provincia di Modena e con i comuni di Carpi e Campogalliano. La circoscrizione del comune è costituita dal centro urbano e da 11 frazioni.



Figura 1 Localizzazione del Comune di Correggio nella Provincia di Reggio Emilia e confini amministrativi

3.1.1 Cenni Urbanistici



La superficie territoriale urbanizzata, con esclusione delle funzioni produttive, ammonta a 5.153.072 mq, suddivisi in 4.012.779 mq nel capoluogo e 1.140.296 mq nelle frazioni. La

superficie occupata dalle aree specializzate per funzioni produttive risulta pari a 3.388.255 mq.

Correggio si pone sull'asse di comunicazione Carpi – Reggio Emilia alla quale è collegata tramite la SS468 e dalla rete tangenziale stradale. Correggio si trova ad essere in una posizione ottimale per quanto riguarda l'accessibilità alla rete autostradale essendo distante km 7 dal casello di Carpi (A21) e 20 km da quello di Reggio Emilia (A1).

4 STATO DI PROGETTO

4.1 GENERALITÀ

Per rispondere alla crescente richiesta del mercato relativamente al prodotto "affettati" l'azienda intende apportare delle modifiche tecniche ed un generale efficientamento alle attuali linee produttive che consentirebbero, senza la costruzione di nuovi fabbricati.

Il progetto prevede l'inserimento di due nuove linee produttive e l'efficientamento di 4 linee di affettatura delle 17 presenti attualmente: l'ammodernamento verrà effettuato su 2 linee dedicate all'affettato stagionato e 2 linee dedicate all'affettato cotto.

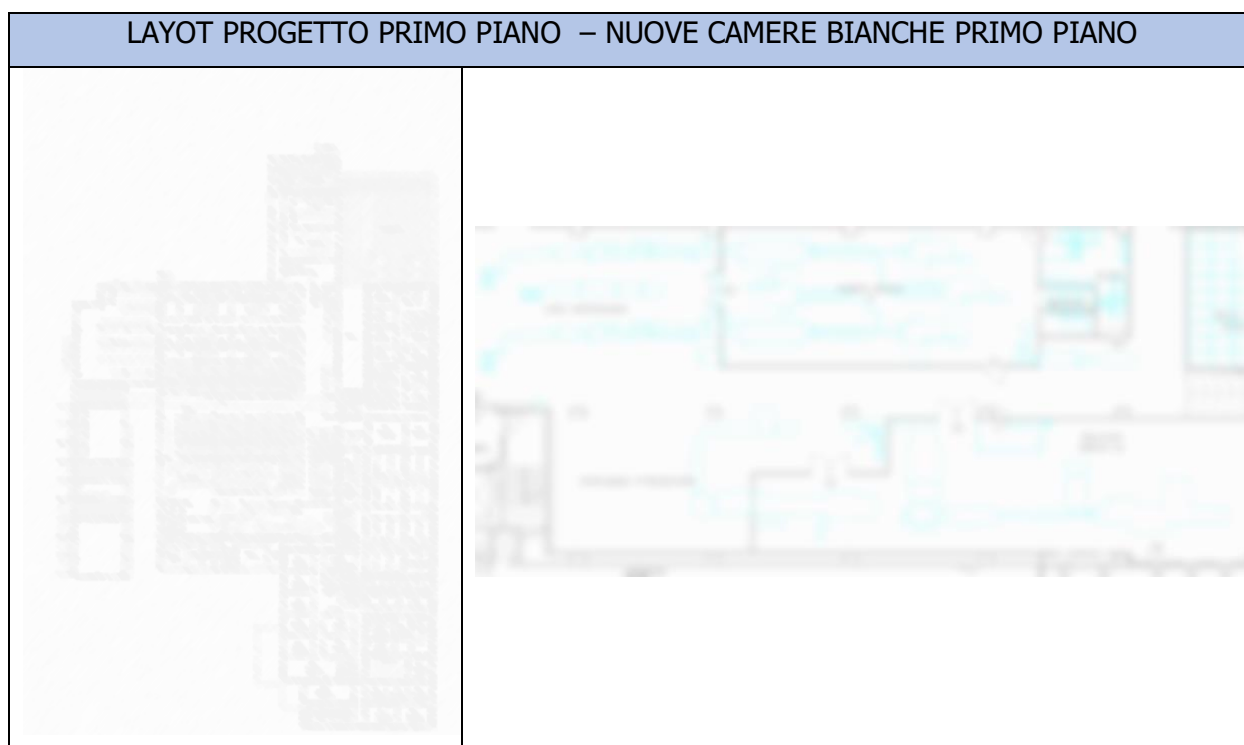
4.2 CAPACITÀ PRODUTTIVA (STATO DI PROGETTO)

Nell'area operativa dedicata all'affettatura sono presenti 17 linee suddivise in 9 linee per l'affettato stagionato e 8 linee per l'affettato cotto. Ogni linea è così composta : affettatrice, termoformatrici, robot, imballamento. Come precedentemente descritto il progetto è riferito all'inserimento di 2 nuove linee che saranno dedicate alla produzione di affettato stagionato, le quali saranno dislocate al primo piano dello stabilimento. Attualmente tale piano è dedicato alla fase di stagionatura e asciugatura del prodotto alimentare con le relative celle dedicate; è inoltre presente un'area dedicata alla pelatura in un locale a 12°C, dove il prodotto, prima di essere affettato, viene confezionato sottovuoto.

Il progetto prevede la riorganizzazione di tale spazi per consentire la realizzazione di un nuovo locale che verrà adibito a camera bianche (camera bianca 21-22) , in cui verranno inserite due nuove linee di produzione di preformato stagionato.

Come visibile dalla figura sotto riportata, l'area pelatura con la linea per il confezionamento sottovuoto verrà circoscritta nel lato sud di tale porzione di piano e verrà creato un nuovo locale con due linee di affettatura e le rispettive linee di cartonnaggio.

Di seguito si riporta il layout di progetto:



Il progetto inoltre prevede l'efficientamento dell'intero impianto produttivo esistente il quale premetterà la messa in funzione contemporanea di tutte le linee produttive attualmente presenti.

Tali efficientamenti e l'inserimento di due linee produttive per un totale di 19 linee di affettatura, consentiranno un incremento della capacità produttiva del prodotto finito in uscita dallo stabilimento.

Le seguenti linee e le precedenti avranno seguenti capacità potenziali.

| Dimensionamento della produzione | | |
|--|------------|--------------|
| Potenzialità della linea affettati cotti (8 linee) | 84 | Mg/gg |
| Potenzialità della linea affettati stagionati (11 linee) | 49 | Mg/gg |
| Capacità produttiva di progetto | 133 | Mg/gg |

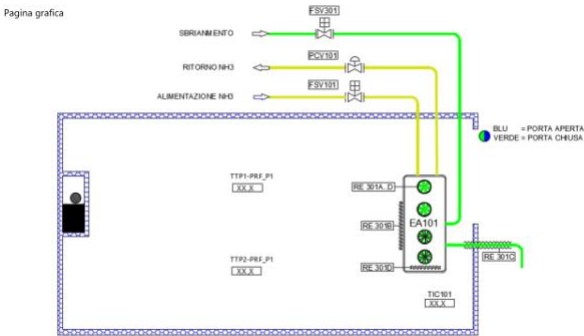
Si riporta qui di seguito la capacità produttiva totale di progetto, a seguito dell'inserimento e ammodernamento delle linee; considerando i prodotti che non vengono affettati, i cui processi non subiranno modifiche.

| CAPACITÀ PRODUTTIVA DI PROGETTO | |
|-----------------------------------|------------------|
| AFFETTATI COTTI E STAGIONATI | 133 Mg/gg |
| TRITI E SALUMI | 20 Mg/gg |
| CAPACITÀ PRODUTTIVA TOTALE | 153 Mg/gg |

Contestualmente alla realizzazione di tale progetto verranno inseriti nuovi impianti a servizio della produzione:

- nuova cella di stoccaggio refrigerato e nuovo sterilizzatore al primo piano

A seguito dell’inserimento delle due nuove linee al piano primo, si è resa necessaria la realizzazione di una cella refrigerata per lo stoccaggio del prodotto a tale piano. La cella verrà realizzata dove attualmente è presente il deposito attrezzi, per una superficie complessiva di 64 mq. La refrigerazione del locale (-10°C / -20°C) avverrà attraverso il circuito ad ammoniaca, ad espansione diretta, attualmente presente per le altre celle refrigerate dello stabilimento. Tale modifica non andrà a variare il dimensionamento del impianto attualmente presente nella centrale frigorifera per la produzione del “freddo”.



Inoltre, sempre a servizio delle nuove linee di produzione, sarà inserito uno sterilizzatore chimico, analogo a quelli già presenti nello stabilimento, necessario per la sterilizzazione del prodotto prima dell’ingresso nella camera bianca. Il nuovo sterilizzatore Colussi sarà dotato di estrattore per il ricambio d’aria e avrà le seguenti caratteristiche:

| Punto Emissione | Provenienza | Portata Nmc/h | Altezza di emissione dal suolo (m) | Diametro o lati della sez. di emissione (m) |
|-----------------|--|---------------|------------------------------------|---|
| 120 | Estrattore sterilizzatore semilavorato Colussi CB PRF P1 | 1.000 | 16 | 1 |

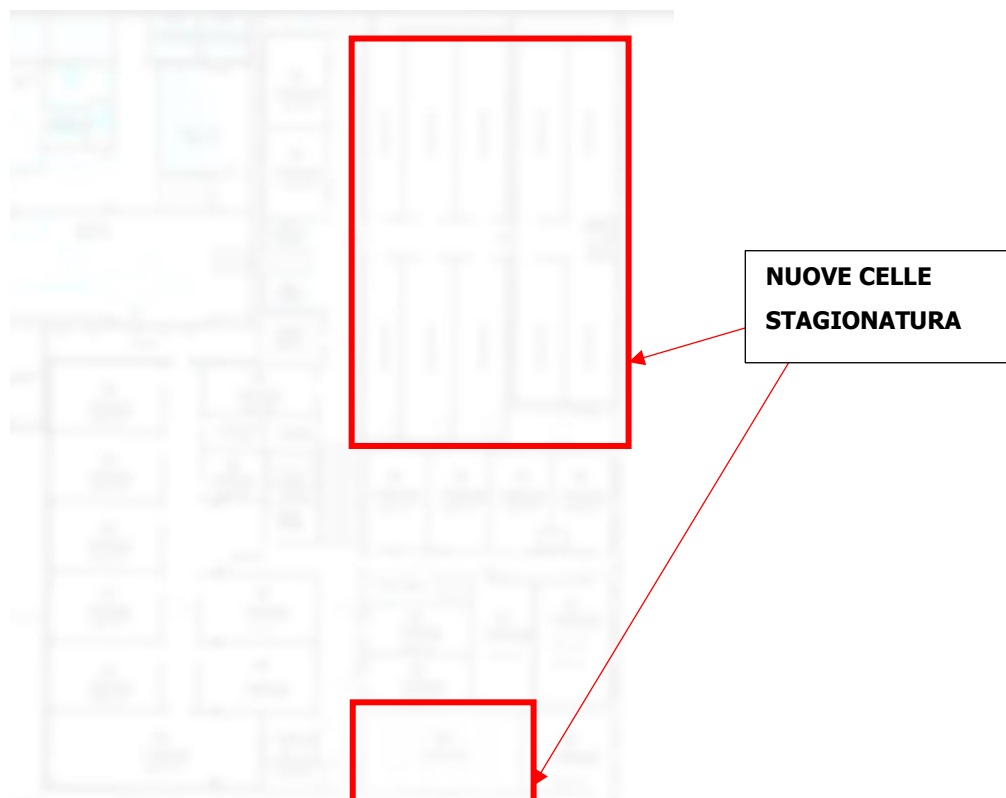
- nuove celle di stagionatura

In vista dell’aumento della capacità produttiva che tale progetto consentirà, verranno installate 11 nuove celle di stagionatura al fine di aumentare gli spazi dedicati al processo.

Tali aree verranno ricavate al posto della vecchia zona infarinatura e del vecchio locale incartonaggio. Ogni nuova cella di stagionatura sarà costituita da un ricambio d’aria (E67-E128-E129-E130-E131); i nuovi punti di emissioni saranno censiti nell’elaborato D012A-01 *PIANTA EMISSIONI IN ATMOSFERA del 11-10-21*.

Le condense delle celle stagionatura, come gli altri locali analoghi, saranno collegati alle acque nere industriali.

Di seguito si riporta un estratto del primo piano dello stabilimento dove vengono evidenziate le nuove celle di stagionatura



Il ciclo produttivo e il layout dello stabilimento non subiranno variazioni rispetto allo stato di fatto sopra descritto.

- Inserimento nuova lavatrice ad acqua

Contestualmente alla realizzazione di tale progetto verranno inseriti nuovi impianti a servizio della produzione. In particolare sarà inserita al primo piano una nuova lavatrice ad acqua (lavasalami); impianto di lavaggio del marchio Colussi permetterà il lavaggio con acqua automatico molto efficace del salume trattato, ottimizzando i processi produttivi nel rispetto dei più rigorosi standard igienici. La nuova lavasalami sostituirà l'attuale box per il lavaggio manuale delle attrezzature; il sistema di aspirazione dei fumi, caratterizzati da vapore acqueo utilizzato per il lavaggio, verrà convogliato al punto di emissione E70, precedentemente associato al lavaggio carrelli 1° piano.

| Punto Emissione | Provenienza | Portata Nmc/h | Altezza di emissione dal suolo (m) | Diametro o lati della sez. di emissione (m) |
|-----------------|---|---------------|------------------------------------|---|
| 70 | lavaggio salami Colussi p1 (nuova lavasalami) | 6.800 | 13 | 0,4x0,4 |

Si riporta qui di seguito un estratto del primo piano dove viene evidenziata la collocazione della nuova attrezzatura.



**NUOVA
LAVASALAMI**

- Inserimento nuovi sterilizzatori piano secondo

Contestualmente all'aumento della capacità produttiva delle linee site al secondo piano, saranno inseriti due nuovi sterilizzatori Colussi e modificato uno attualmente (E94) presente al fine di adempiere alla normativa ATEX. Il primo verrà posizionato vicino lo sterilizzatore UV nelle vicinanze delle camere 7,8,9 e 10; il secondo sarà collocato vicino alla camere bianche sul lato nord. La sterilizzazione avverrà con l'utilizzo un prodotto chimico liquido disinfettante battericida levuricida e fungicida a base alcolica pronto all'uso , adatto per le industrie alimentare e delle bevande. Si riportano qui di seguito i dettagli tecnici degli estrattori collegati.

| Punto Emissione | Provenienza | Portata Nmc/h | Altezza di emissione dal suolo (m) | Diametro o lati della sez. di emissione (m) |
|-----------------|--|---------------|------------------------------------|---|
| 126 | Estrattore sterilizzatore Colussi CB2 P2 | 1.000 | 14 | 0,200 |
| 127 | Estrattore sterilizzatore Colussi CB9 P2 | 1.000 | 19 | 0,200 |

Come per le altre emissioni analoghe già autorizzate la emissione è da ritenersi scarsamente rilevante. I nuovi punti di emissioni saranno censiti nell'allegato *Pianta emissioni in atmosfera 11-20-21*.

- Inserimento nuovi estrattori sala aromi e impasti

Contestualmente alla realizzazione di tale progetto verranno inseriti dei nuovi estrattori e ricambi d'aria al fine di garantire la salubrità dell'ambiente di lavoro. Saranno inseriti un nuovo estrattore nel locale sala aromi del salumificio (E125) e un estrattore nel reparto impasto avicolo (E122-E123-E124). Inoltre saranno inseriti altri ricambi d'aria nel vano tecnico forni al fine di abbassare temperatura del locale. i nuovi punti di emissioni saranno censiti nell'elaborato D012A-01 *PIANTA EMISSIONI IN ATMOSFERA del 11-10-21*.

4.1 EMISSIONI

Si riportano di seguito le emissioni riconducibili alla realizzazione del progetto, identificando gli impianti e i processi direttamente coinvolti nell'emissione.

| Punto di emissione N. | Descrizione/Provenienza | Portata Nmc/h | Durata della emissione h | Frequenza nelle 24 ore n/d | T °C | Tipo di sostanza inquinante | Altezza di emissione dal suolo m | Diametro o lati della sez. di emissione m |
|--------------------------|--|------------------|-----------------------------|-------------------------------|----------|-----------------------------|-------------------------------------|--|
| 57A | ESTRATTORE CAMERA BIANCA PARETE VANO TECNICO | 15.000 | 4 | 1 | 20 | N.A. | 19 | 0,7x0,7 |
| 70 | LAVAGGIO SALAMI COLUSSI P1 (NUOVA LAVASALAMI) | 6.800 | 6 | 1 | 80 | Vapore acqueo | 13 | 0,4X0,4 |
| 67 | ESPULSIONE STAGIONATURE 1° PIANO (stagionatura 120) | 2.100 | 4 | 1 | 15 | N.A. | 12 | 0,7x0,7 |
| 94 | EMISSIONE STERILIZZATORE Colussi CB1 | 1.000 | 16 | 1 | Ambiente | Vapore acqueo | 14 | 0,200 |
| 120 | Estrattore sterilizzatore semilavorato Colussi CB PRF P1 | 1.000 | 16 | 1 | 15 | Vapore acqueo | 12.50 | 0,125 |
| 121 | Estrattore aria lavaggio UTA CB PRF P1 | 10.000 | 6 | 1 | 20 | Vapore acqueo | 12.50 | 0.8x0.4 |
| 122 | Estrattore miscelatore aromi avicolo | 2.000 | 16 | 1 | 12 | N.A. | 4 | 0,2 |
| 123 | Estrattore aria vano tecnico forni avicolo | 720 | 24 | 1 | 50 | N.A. | 9 | 0,215 |
| 124 | Estrattore aria vano tecnico forni avicolo | 720 | 24 | 1 | 50 | N.A. | 9 | 0,215 |
| 125 | Estrattore aria lavaggio sala aromi salami | 6.000 | 1 | 1 | Amb | N.A. | 4 | 0.45 |
| 126 | Estrattore sterilizzatore Colussi CB2 P2 | 1.000 | 16 | 1 | Ambiente | Vapore acqueo | 14 | 0,200 |
| 127 | Estrattore sterilizzatore Colussi CB9 P2 | 1.000 | 16 | 1 | Ambiente | Vapore acqueo | 19 | 0,200 |
| 128 | Espulsione 1 aria nuove stagionature P1 (300-301-302) | 4.200 | 0,5 | 6 | 15 | N.A. | 14 | 0,400 |
| 129 | Espulsione 2 aria nuove stagionature P1 (303-304) | 2.100 | 0,5 | 6 | 15 | N.A. | 14 | 0,350 |

| Punto di emissione | Descrizione/Provenienza | Portata | Durata della emissione | Frequenza nelle 24 ore | T | Tipo di sostanza inquinante | Altezza di emissione dal suolo | Diametro o lati della sez. di emissione |
|-------------------------------|---|----------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------|--|---|--|
| N. | | Nmc/h | h | n/d | °C | | m | m |
| 130 | Espulsione 3 aria nuove stagionature P1 (307-308-309) | 4.200 | 0,5 | 6 | 15 | N.A. | 14 | 0,400 |
| 131 | Espulsione 4 aria nuove stagionature P1(305-306) | 2.100 | 0,5 | 6 | 15 | N.A. | 14 | 0,350 |

Si riporta in allegato l'elenco completo delle emissioni censite presso lo stabilimento, ove sono evidenziate i nuovi punti introdotti sopra riportati e le modifiche apportate alle descrizioni delle emissioni già attualmente presenti.

4.2 DIMENSIONE DEGLI IMPIANTI

4.2.1 Impianto per la produzione di aria compressa

Rispetto a quanto riportato nello stato di progetto, la dimensione di tale impianto rimane invariata.

4.2.1 Gas tecnici per il confezionamento

Rispetto a quanto riportato nello stato di progetto, la dimensione di tale impianto rimane invariata.

4.2.2 Torri evaporative

Rispetto a quanto riportato nello stato di progetto, la dimensione di tale impianto rimane invariata.

4.2.3 Dimensionamento della produzione di calore e di vapore

Rispetto a quanto riportato nello stato di progetto, la dimensione di tale impianto rimane invariata.

4.2.4 Depositi di rifiuti

Il progetto da realizzare comporterà un incremento dei volumi di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi che verranno avviati al recupero o allo smaltimento presso impianti esterni autorizzati. Posto che i processi che si andranno a realizzare saranno analoghi a quelli già in uso le tipologie dei rifiuti prodotti saranno qualitativamente equivalenti a quelli attuali documentati nei paragrafi precedenti.

In particolare modo, gli imballaggi (cer: 15.01.01, 15.01.02, 15.01.03, 15.01.06, 15.01.10, 15.02.02) subiranno un incremento direttamente proporzionale all'incremento dei volumi di prodotto.

L'aumento previsto per tale tipologia di rifiuti si stima essere contenuto in quanto il settore del packaging alimentare sta subendo un'evoluzione che porterà alla riduzione dei volumi di materiale utilizzato per il confezionamento. La tabella di seguito riporta alcune specifiche previsionali della gestione dei rifiuti riferita ai rifiuti più significativi dal punto di vista quantitativo:

| Rifiuti prodotti | Codice CER | Proiezione (kg - rifiuto) | | | |
|---|------------|---------------------------|-------------|--------------|-----------|
| | | Annuale | Media /mese | Media /sett. | Media /gg |
| Imballaggi in carta e cartone | 150101 | 260.539,40 | 21.711,62 | 5.010,37 | 930,50 |
| Imballaggi in plastica | 150102 | 24.189,00 | 2.015,75 | 465,17 | 86,39 |
| Imballaggi in legno | 150103 | 6.721,00 | 560,08 | 129,25 | 24,00 |
| Imballaggi rifiuti misti | 150106 | 1.068.243,00 | 89.020,25 | 20.543,13 | 3.815,15 |
| Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze | 150110* | 7.304,00 | 608,67 | 140,46 | 26,09 |

| | | Produzione Rifiuti | | |
|--------|----------------------|--------------------|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| Totale | Produzione (kg/anno) | 1.327.962,00 | | 1.452.234,40 |

| | | Produzione SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE | | |
|--------|----------------------|---|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| Totale | Produzione (kg/anno) | 372.140 | | 409.354 |

Le aree utilizzate come deposito di rifiuti saranno identificate nelle planimetrie allegate (vedi). I depositi dei rifiuti descritti saranno gestiti come previsto dalla normativa vigente ossia nel rispetto dei limiti di volume di rifiuto contenuto all'interno o nel rispetto del tempo di permanenza del rifiuto all'interno del deposito stesso ma anche nel contenimento degli inquinanti che possono essere dispersi nel suolo o nelle acque reflue per percolamenti, spandimenti accidentali o dilavamento meteorico.

4.2.5 Depositi di combustibili

Il deposito combustibili per autotrazione non sarà oggetto di modifica rispetto a quanto esistente.

4.2.6 Dimensionamento della produzione del freddo

Rispetto a quanto riportato nello stato di progetto, la dimensione di tale impianto rimane invariata.

4.2.7 Centrali elettriche e consumo di energia elettrica

Rispetto a quanto riportato nello stato di progetto, la dimensione di tale impianto rimane invariata.

4.3 CONSUMI DI RISORSE

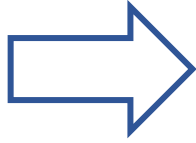
4.3.1 Previsione del consumo di acqua

Previsione di consumo di acqua riferita alla realizzazione del prodotto

A partire dagli indicatori elaborati per determinare il volume di acqua utilizzato in ogni processo, si può notare come la maggior parte del consumo idrico sia dedicato al reintegro delle torri evaporative. Tale impianto non subirà potenziamenti ed aumenti a seguito del

progetto descritto; per tale motivo si stima un incremento minimo di risorsa idrica unicamente dovuto all'aumento dei lavaggi e dell'acqua dedicata reparti e servizi.

Il dimensionamento del consumo idrico ha stimato che a seguito della realizzazione del progetto il volume aumenterà di un quantitativo di circa 15.000 mc/anno rispetto allo stato attuale.

| | | Consumo di acqua | | |
|--------|-------------------|------------------|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| Totale | Consumo (m³/anno) | 152.660 | | 167.926 |

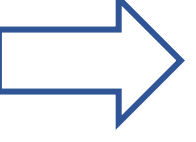
4.3.2 Volumi di acqua scaricata

Rispetto a quanto riportato nello stato di progetto e all'incremento di risorsa idrica prelevata sopra stimata si prevede un incremento proporzionale dei volumi di acqua scaricata. sopra descritto, si stima che i quantitativi di acqua scaricata rimarranno largamente al di sotto limite massimo autorizzato.

| | | Volumi d' acqua allo scarico S1 | | |
|--------|-------------------|---------------------------------|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| Totale | Consumo (m³/anno) | 59.626 | | 65.588 |

4.3.1 Previsione del consumo di metano

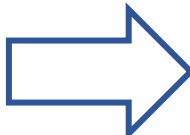
A partire dagli indicatori elaborati per determinare il consumo di metano per la produzione di calore e di vapore emerge come il consumo di metano riferito alla capacità produttiva sarà di circa 2.000.000 mc/anno con un incremento rispetto al dato attuale di circa 190.000 mc/anno.

| | | Consumo di metano | | |
|--------|---------|-------------------|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| Totale | m³/anno | 1.932.794 | | 2.126.073 |

4.3.2 Previsione del consumo di energia

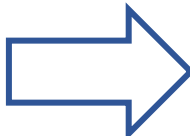
La produzione del freddo rimarrà il processo maggiormente responsabile del consumo di energia elettrica.

A partire dagli indicatori elaborati per determinare il consumo di energia elettrica riferito alle 19 linee di produzione sarà di circa 26.673.818 MW/h con un incremento rispetto al dato attuale inferiore a 2.500.000 kW/h.

| | | Consumo di energia elettrica | | |
|--------|----------|------------------------------|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| Totale | kWh/anno | 24.248.925 | | 26.673.818 |

4.3.3 Previsione della produzione di aria compressa

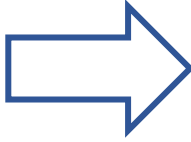
A partire dagli indicatori elaborati per determinare i volumi di aria compressa necessari il funzionamento delle linee di produzione emerge come il volume riferito alle 19 linee di produzione sarà di circa 1.662.200 mc/anno con un incremento rispetto al dato attuale di circa 151.200 mc/anno.

| | | Consumo di aria compressa | | |
|--------|---------|---------------------------|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| Totale | mc/anno | 1.512.000 | | 1.663.200 |

4.4 TRAFFICO INDOTTO

Attualmente l'azienda presenta un organico di 550 addetti divisi su due turni, che in futuro diventeranno 700 circa, si stima dunque che le 450 vetture circolanti ogni giorno su due turni diventeranno 570 ad ampliamento ultimato.

Inoltre, relativamente al trasporto su gomma per la movimentazione delle materie prime in ingresso, dei materiali sussidiari e dei prodotti finiti, al fine di eseguire un calcolo previsionale cautelativo si assume che i mezzi pesanti circolanti corrispondenti allo stato di progetto saranno pari a 45 unità al giorno.

| | | Traffico indotto | | |
|--|---------------|------------------|--|-------------------|
| | | STATO DI FATTO |  | STATO DI PROGETTO |
| | Auto/giorno | 450 | | 570 |
| | Camion/giorno | 40 | | 45 |

4.5 SCELTA PROGETTUALE

4.5.1 Criteri utilizzati nella scelta

La scelta progettuale dell'azienda è determinata dall'evoluzione del mercato e dai risultati di penetrazione del prodotto realizzato nei mercati di riferimento.

La progettazione di tutti i componenti strutturali, impiantistici, tecnici e tecnologici ha utilizzato come proprio criterio, oltre al risultato di produzione dell'alimento a base di carne, che costituisce il "*core business*" dell'impresa, la realizzazione dei processi di supporto in grado di incrementare l'efficienza e quindi la competitività dell'impresa nei propri mercati di riferimento.

In tal senso sono scelti fin dalla progettazione tecnologie sostenibili in grado di coniugare l'esigenza di produzione con le ricadute ambientali derivanti dalle emissioni nel suolo, in atmosfera, nell'idrosfera ed in particolare:

- il contenimento dei consumi energetici;
- il contenimento dei consumi di combustibili;
- il contenimento delle emissioni di sostanze in idrosfera, atmosfera e geosfera;
- il contenimento delle emissioni di energia sonora in ambiente;
- il contenimento del traffico indotto.

5 QUADRO SINOTTICO RIEPILOGATIVO

| Aspetti analizzati | Stato di fatto | Stato di progetto | Variazione |
|---|----------------|-------------------|--------------|
| | | | (+/-) |
| Capacità produttiva Mg/g | 73,16 | 153 | + 79,84 |
| Linee produttive di affettatura | 17 | 19 | +2 |
| Giorni di produzione (gg/anno) | 280 | 280 | |
| n. Punti di emissione in atmosfera significativi | 3 | 3 | |
| n. Impianti termici | 3 | 3 | |
| n. Pozzi | 3 | 3 | |
| n. Allacci acquedotto pubblico | 3 | 3 | |
| Approvvigionamento idrico (acquedotto) mc/anno | 152.660 | 167.926 | + 15.266 |
| n. Scarichi idrici industriali (S1) | 1 | 1 | |
| Volumi di acqua scaricata mc/anno | 59.626 | 65.588 | +5.962 |
| Portata massima allo scarico S1 da Nulla Osta idraulico mc/anno | 120.000 | 120.000 | |
| Torri evaporative | 5 | 5 | |
| Consumi energia elettrica kW/anno | 24.248.925 | 26.673.818 | +2.424.893 |
| Consumo di metano mc/anno | 1.932.794 | 2.126.073 | +193.279 |
| Aria compressa mc/anno | 1.512.000 | 1.663.200 | + 151.200 |
| n. di mezzi pesanti (ingresso + uscita) - mezzi/gg | 40 | 45 | +5 |
| Produzione di rifiuti kg/anno | 1.327.962,00 | 1.452.234,40 | + 124.272,40 |

6 VALUTAZIONE DELLE POSSIBILI ALTERNATIVE DI PROGETTO

All'interno del presente Studio riveste particolare importanza sia l'analisi delle alternative progettuali (dimensionali, localizzative, tecnologiche, etc.), che la definizione degli scenari di riferimento, legati cioè all'attuazione delle politiche individuate dagli strumenti di programmazione e pianificazione territoriali tenendo conto degli orizzonti temporali prevedibili.

Le alternative prese in considerazione sono ovviamente compatibili con gli strumenti urbanistici vigenti/adottati che interessano l'area.

Si esporranno di seguito le diverse alternative progettuali considerate valutando, per ciascuna di esse, il grado di compatibilità con i vari aspetti presi in esame.

Per l'iniziativa in esame le soluzioni alternative considerate si possono distinguere in:

- **opzione "zero", "nessun intervento":** tale scenario prevede di lasciare inalterata l'attuale configurazione impiantistica e produttiva dello stabilimento. L'opzione "zero" non fornisce in alcun modo una risposta alla necessità di soddisfare le sempre crescenti richieste di mercato e inoltre è antieconomica per via degli investimenti già eseguiti per l'ammodernamento del building industriale e la realizzazione delle linee tecnologiche.

| <i>COERENZA CON STRUMENTI PROGRAMMAZIONE</i> | <i>ADEGUAMENTO ALLE RICHIESTE DEL MERCATO</i> | <i>OTTIMIZZAZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO</i> | <i>MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA</i> | <i>IMPATTI AMBIENTALI INDOTTI</i> | <i>REDDITIVITÀ DELL'INVESTIMENTO PER OPERATORE</i> |
|--|---|--|---|---|--|
| <i>Si</i> | - | - | - | - | - |

- **opzione "uno", "efficientamento della produzione presso l'unità produttiva di Correggio":** L'incremento produttivo, programmato al fine di rispondere alle esigenze di mercato, può essere conseguito presso il sito di Correggio senza la necessità di interventi rilevanti. L'Azienda ha infatti già fatto investimenti per adeguare la struttura di Correggio ai maggiori volumi di lavoro. Non sono previsti interventi edilizi per la realizzazione di nuove costruzioni.

| <i>COERENZA CON STRUMENTI PROGRAMMAZIONE</i> | <i>ADEGUAMENTO ALLE RICHIESTE DEL MERCATO</i> | <i>OTTIMIZZAZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO</i> | <i>MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA</i> | <i>IMPATTI AMBIENTALI INDOTTI</i> | <i>REDDITIVITÀ DELL'INVESTIMENTO PER OPERATORE</i> |
|--|---|--|---|---|--|
| <i>Si</i> | <i>Si</i> | <i>Si</i> | <i>Si</i> | <i>Si</i> | <i>Si</i> |

- **opzione “due”, “localizzazione alternativa”:**

Al fine di riuscire comunque a rispondere alle esigenze del mercato l’Azienda dovrebbe delocalizzare la produzione di cotti su una delle altre unità produttive.

Risulta evidente come tale opzione non sia percorribile a fronte degli interventi già realizzati presso lo stabilimento di Correggio, del tutto assenti presso le altre unità produttive, e che risulti assolutamente antieconomica per il proponente. L’investimento necessario per allestire nuovamente presso un altro sito produttivo i medesimi interventi sarebbe infatti decisamente sproporzionato a fronte del vantaggio economico che deriverebbe dall’incremento della produzione garantito dalle misure di efficientamento previste.

| <i>COERENZA CON STRUMENTI PROGRAMMAZIONE</i> | <i>ADEGUAMENTO ALLE RICHIESTE DEL MERCATO</i> | <i>OTTIMIZZAZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO</i> | <i>MIGLIORAMENTO DELL’EFFICIENZA ENERGETICA</i> | <i>IMPATTI AMBIENTALI INDOTTI</i> | <i>REDDITIVITÀ DELL’INVESTIMENTO PER OPERATORE</i> |
|--|---|--|---|---|--|
| <i>Si</i> | <i>Si</i> | - | - | - | - |

- **opzione “tre”, “riduzione dimensionale”:** tale scenario prevede la riduzione della previsione di incremento della capacità produttiva del sito.

L’opzione in esame risulta essere non percorribile in quanto non consente all’Azienda di rispondere adeguatamente alla necessità di adeguarsi alle richieste del mercato.

| <i>COERENZA CON STRUMENTI PROGRAMMAZIONE</i> | <i>ADEGUAMENTO ALLE RICHIESTE DEL MERCATO</i> | <i>OTTIMIZZAZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO</i> | <i>MIGLIORAMENTO DELL’EFFICIENZA ENERGETICA</i> | <i>IMPATTI AMBIENTALI INDOTTI</i> | <i>REDDITIVITÀ DELL’INVESTIMENTO PER OPERATORE</i> |
|--|---|--|---|---|--|
| <i>Si</i> | - | - | - | <i>Si</i> | - |

In base ai criteri riassunti sinteticamente nelle tabelle di cui sopra, si può concludere il presente paragrafo affermando che dal confronto delle alternative, emerge come l’unica soluzione in grado di soddisfare le esigenze dell’Azienda sia la soluzione “uno”, presentata nel presente SIA.

Essa, infatti, è quella che massimizza i risultati nell’insieme a fronte di impatti ambientali (che verranno peraltro approfonditi nel Quadro Ambientale) trascurabili.

Si descriveranno di seguito nel dettaglio gli interventi previsti nell’opzione “uno” al fine di supportare l’incremento della produzione.

6.1 FASE DI CANTIERE

La realizzazione del progetto non prevede una fase di cantiere con la costruzione di nuove strutture edili, in quanto è prevista solo l’installazione di nuovi macchinari e la riqualificazione dei locali attualmente presenti all’interno di un involucro edilizio già realizzato.

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

| [REDACTED] | | [REDACTED] |
|------------|------------|------------|
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |
| [REDACTED] | [REDACTED] | [REDACTED] |