

**Procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA, ai sensi
dell'art. 10 della L.R. 4/2018 e dell'art. 19 del D.lgs.
152/2006**

RISPOSTA ALLA RICHIESTA DI INTEGRAZIONI AL PROGETTO
DENOMINATO *"INCREMENTO DELLA CAPACITÀ PRODUTTIVA A
SEGUITO DELL'EFFICIENTAMENTO DEGLI IMPIANTI
PRODUTTIVI DELLO STABILIMENTO DI CORREGGIO"*

Agricola Tre Valli Società Cooperativa
Stabilimento di Correggio
via Ardione n.11
CAP 42015, Correggio (RE)

24 marzo 2022

Agricola Tre Valli Società Cooperativa



Indice

| | |
|--|-----------|
| 1. PREMESSA | 3 |
| 2. INCREMENTO PERCENTUALE DEI PRINCIPALI INDICATORI | 3 |
| 3. INFLUENZA DEI NUOVI IMPIANTI/SORGENTI SONORE | 6 |
| 4. POTENZIALE IMPATTO ODORIGENO INDOTTO | 13 |

1. PREMESSA

Il presente documento risponde alla richiesta di integrazioni e chiarimenti ricevuta in data 07/03/2022, con protocollo Prot. 07/03/2022.0232837.U, in riferimento alla procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA del progetto denominato "Incremento della capacità produttiva a seguito dell'efficientamento degli impianti produttivi dello stabilimento di Correggio". Il procedimento è stato avviato con istanza acquisita al PG.2022.182681 del 23 febbraio 2022 ed è stato presentato da Agricola Tre Valli - Società Cooperativa.

2. INCREMENTO PERCENTUALE DEI PRINCIPALI INDICATORI

Richiesta 1: si chiede, a partire dallo stato di fatto, di dettagliare le assunzioni effettuate per arrivare alla definizione degli incrementi rispetto ai principali "indicatori" considerati per la valutazione dell'impatto ambientale, in quanto tali "indicatori" presentano incrementi (circa 10%) che si discostano in modo estremamente significativo dall'incremento della capacità produttiva.

Nei paragrafi 4.2, 4.3 e 4.4 del quadro progettuale, facente parte dello studio di impatto ambientale presentato, è stato valutato il dimensionamento degli impianti e stimato l'incremento percentuale dei principali indicatori. Tali incrementi avverranno a seguito dell'aumento della capacità produttiva, successivamente all'inserimento di due nuove linee di affettatura ad alto rendimento e all'efficientamento delle linee già esistenti.

A tal proposito sono stati valutati i seguenti potenziali incrementi:

- consumo di metano;
- consumo di energia elettrica;
- consumo di risorsa idrica;
- volumi di acqua scaricata;
- produzione di rifiuti;
- traffico indotto.

L'incremento di tali indicatori non è da considerarsi proporzionale all'aumento della capacità produttiva in quanto l'efficientamento degli impianti e delle linee permetterà un incremento dei volumi prodotti senza necessariamente accrescere in maniera stimabile i consumi di acqua, metano e il traffico indotto. L'efficientamento delle componenti delle linee esistenti permetterà di ridurre nettamente i consumi di energia elettrica relativi, proporzionali al prodotto finito. Si riportano nel dettaglio le considerazioni elaborate.

Consumo di energia elettrica

Il progetto di aumento della capacità produttiva è principalmente basato sull'efficientamento di 17 linee già presenti: l'ammodernamento e il revamping delle componenti di tali linee permetterà di produrre nello stesso tempo, quantitativi maggiori di prodotto finito, non incidendo sensibilmente sul consumo di energia elettrica necessaria per il loro funzionamento.

Inoltre, le modifiche che verranno apportate alle linee presenti, sono state scelte nell'ottica del miglioramento e della riduzione dei consumi stessi.

Tali considerazioni non riguardano unicamente l'incremento di consumo energetico relativo alle linee di affettatura, ma all'intera modifica progettuale. Il riassetto dello stabilimento non prevede modifiche che incrementeranno sensibilmente i consumi di energia elettrica: la produzione del freddo rimarrà il processo maggiormente responsabile del consumo di energia e come descritto tale impianto non subirà modifiche. Sarà realizzata unicamente una nuova cella per lo stoccaggio refrigerato, dalle contenute dimensioni (64m²), che non andrà a variare il dimensionamento dell'attuale impianto per la produzione del "freddo". È proprio per tale motivo che si stima quindi un incremento di circa il 10% dei consumi e che l'incremento % sarà tanto più basso quanto più la produzione effettiva raggiungerà valori prossimi alla capacità potenziale, riducendo così i consumi relativi.

Consumo di risorsa idrica

Il prodotto alimentare, realizzato dallo stabilimento di Correggio, non richiede l'utilizzo di acqua come materia prima, se non nei processi di supporto. 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".

Si riportano qui di seguito i volumi di acqua prelevati divisi per processo operativo e si evidenziano le fasi operative che contribuiscono maggiormente al consumo di risorsa.

| 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 |

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

Agricola Tre Valli

un incremento minimo di risorsa idrica unicamente dovuto all'aumento dei lavaggi dedicati ai reparti produttivi e servizi igienici. Il progetto, tuttavia, non prevede la costruzione di nuove aree produttive, e non potrà quindi all'aumento della metratura dei locali da dedicare ai lavaggi. L'aumento dell'acqua prelevata sarà quindi riconducibile unicamente al lavaggio delle due nuove linee produttive e ai nuovi piccoli spazi dedicati ai servizi igienici.

Per tali motivi si stima, in via cautelativa, un aumento del 10% del volume di risorsa prelevata e si considera inoltre un incremento proporzionale dei volumi di acqua scaricata, i quali rimarranno largamente al di sotto del limite massimo autorizzato.

Si precisa, inoltre, che negli ultimi anni è stato registrato un aumento della risorsa impiegata riconducibile all'emergenza sanitaria da Covid-19 e all'influenza aviaria che ha colpito polli e tacchini: le seguenti condizioni di emergenza hanno richiesto un sensibile aumento dei lavaggi e della sanificazione da dedicare a tutte le aree dello stabilimento. Tuttavia, come previsto da piano di monitoraggio e controllo, l'azienda provvederà al monitoraggio costante di tale indicatore al fine di segnalare a discostamenti dalla seguente previsione.

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 funzionanti a gas metano. Il progetto non prevede l'inserimento di nuove centrali termiche in quanto non si presume la necessità di incrementare il vapore prodotto da utilizzare nelle diverse lavorazioni. Il vapore prodotto infatti serve principalmente per i lavaggi dei reparti e per il riscaldamento sia dei locali di lavorazione che degli uffici. Come descritto in precedenza, tali aree operative non subiranno modifiche per cui non si stima un aumento sensibile del vapore necessario.

Inoltre, il vapore viene utilizzato in alcuni fasi dove il prodotto viene lavato e asciugato. Tuttavia, alcuni prodotti alimentari realizzati, aumenteranno il loro peso ma non necessariamente in modo proporzionale il loro volume; per cui gli spazi dove si realizza tale fase del processo produttivo consentiranno l'inserimento di maggiori quantità rispetto a quanto realizzato in precedenza senza andare a modificare il quantitativo di vapore e di conseguenza la risorsa combustibile da spendere.

Per tale motivo non si stimano aumenti del combustibile utilizzato per il funzionamento delle caldaie superiore al 10% del consumo attuale.

Traffico indotto

Come descritto in precedenza, l'incremento dei volumi di prodotto finito, non produrrà la necessità di creare nuovi spazi per la realizzazione o lo stoccaggio. Allo stesso modo per quanto riguarda la fase di movimentazione del prodotto all'esterno, i mezzi pesanti che attualmente partono e arrivano allo stabilimento consentiranno di spedire quasi la totalità del prodotto che verrà realizzato a seguito della modifica presentata. Attualmente i mezzi pesanti arrivano e ripartono unicamente con la merce

disponibile, essendo tuttavia in grado di trasportare volumi maggiori di prodotto. Si stima quindi che l'incremento del traffico indotto sarà dato quasi unicamente dall'aumento delle vetture del personale dipendente.

Produzione 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 prodotte saranno qualitativamente equivalenti a quelle attuali.

In particolar modo, sarà il volume di rifiuti da imballaggio (cer: 15.01.01, 15.01.02, 15.01.03, 15.01.06, 15.01.10,15.02.03) ad incrementare a seguito della modifica presentata. Tuttavia, 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 sostanziale riduzione dei volumi di materiale utilizzato per il confezionamento. Per tale motivo, si stima un aumento del 10% del volume di rifiuti da imballaggio, riconducibile unicamente all'incremento della capacità produttiva oggetto della modifica presentata.

Si precisa, inoltre, che negli ultimi anni è stato registrato un aumento dei rifiuti prodotti riconducibile all'emergenza sanitaria da Covid-19 e all'influenza aviaria che ha colpito tale settore. Le seguenti condizioni di emergenza hanno portato all'incremento di rifiuti a causa dei nuovi protocolli di pulizia ed igiene e di organizzazione del lavoro stesso. Tuttavia, come previsto da piano di monitoraggio e controllo, l'azienda provvederà al monitoraggio costante di tale indicatore ambientale.

3. INFLUENZA DEI NUOVI IMPIANTI/SORGENTI SONORE

Richiesta 2: si chiede di precisare/chiarire le motivazioni per cui negli elaborati si ritiene che l'attivazione dei nuovi impianti/sorgenti sonore siano da ritenersi "di trascurabile influenza" o "non diano luogo ad incrementi di rumorosità", considerando, tra l'altro, la ridotta distanza delle sorgenti sonore dal ricettore sul lato Nord-Ovest dello stabilimento e le caratteristiche volumetriche delle stesse.

Impianti installati all'interno dell'involucro edilizio

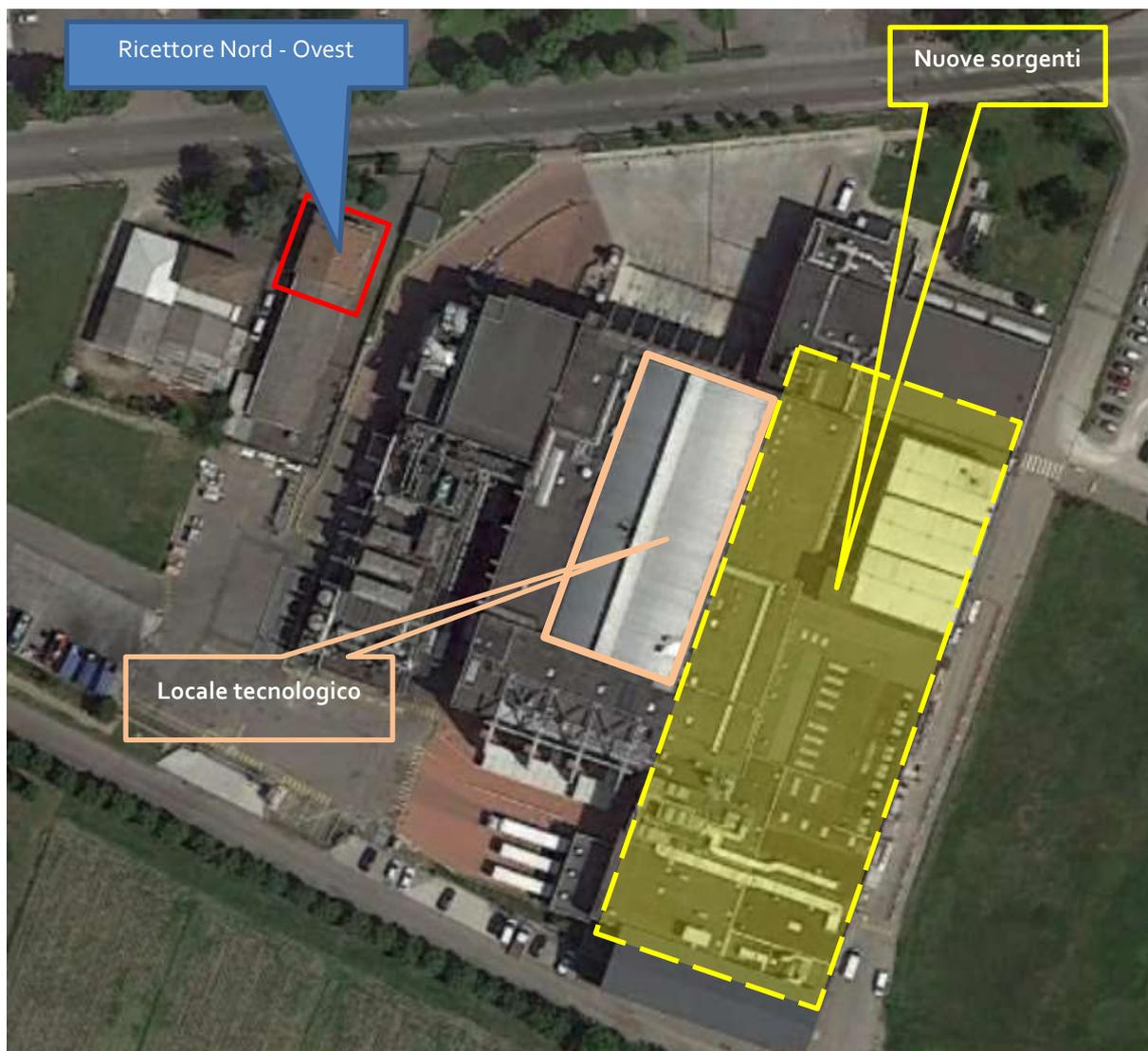
Relativamente agli impianti installati all'interno dell'involucro edilizio, a seguito di sopralluogo in ambiente esterno si è constatato che i livelli di rumore generati dalle attuali linee produttive all'interno dell'involucro edilizio siano trascurabili, in quanto inferiori di almeno di almeno 15 - 20 dB rispetto ai livelli di rumore presente in ambiente esterno, e sostanzialmente inferiori al livello del rumore residuo caratteristico dell'area. Quanto affermato è riscontrabile se si pensa che all'interno dell'edificio non vi sono grandi impianti meccanici con elementi in rotazione (es: ventilatori, volani, torni) o caratterizzati da forti rumori impulsivi (es: presse, cesoie, tassellatori) e componenti vibrazionali, quanto per lo più di linee di trasporto, affettatura e confezionamento, di dimensioni contenute. In aggiunta, le prestazioni medie di un muro in calcestruzzo portano ad un abbattimento di almeno 40 dB, e considerando che all'interno dei

Agricola Tre Valli

locali non è previsto il superamento degli 85 dBA, ne segue che all'esterno non si percepisce un rumore superiore ai 45 dBA. La collocazione, inoltre, delle nuove camere bianche, della nuova cella di stoccaggio, delle nuove celle di stagionatura, è posta nella parte centrale ed est dell'edificio, così che la componente aerea del rumore è ostacolata da diverse partizioni verticali, oltre che dai muri perimetrali esterni, nonché dal locale della centrale termica e frigorifera. Non vi è quindi portata ottica tra ricettori e sorgenti interne all'edificio, e non risulta possibile, dall'esterno, individuare e percepire chiaramente le sorgenti in funzione all'interno dell'edificio in quanto il livello di rumore che giunge all'esterno è inferiore al rumore residuo dell'area (circa 52 dBA, considerando il 95° percentile). Per quanto affermato, l'installazione/potenziamento delle attrezzature previste dal progetto, di natura analoga a quelle attualmente in funzione, anche laddove comportasse un minimo incremento di rumore all'interno dei locali di lavoro, risulterebbe ininfluenza rispetto al livello del rumore residuo dell'area.

Nuove sorgenti installate in ambiente esterno

Le nuove sorgenti che immettono rumore in ambiente esterno sono costituite da estrattori ed una nuova UTA: tutte le sorgenti saranno installate in copertura, sul lato est dello stabilimento, e non avranno portata ottica con il ricettore Nord – Ovest, individuato come il ricettore più esposto: tra il ricettore e le sorgenti, infatti, vi è il locale tecnologico in copertura e le diverse sezioni, di altezze diverse, della copertura stessa.



Di seguito si riporta la tabella comprensiva delle nuove sorgenti (vedi: planimetria D012A-01 – Pianta emissioni in atmosfera alla Studio di Impatto Ambientale).

| Punto di emissione | Descrizione/Provenienza | Portata | Durata della emissione | Altezza di emissione dal suolo | Diametro o lati della sez. di emissione | Valutazioni sull'inquinamento o acustico al ricettore Nord - Ovest |
|--------------------|-------------------------|---------|------------------------|--------------------------------|---|--|
| N. | | Nmc/h | h | m | m | |
| | | | | | | |

Agricola Tre Valli

| Punto di emissione N. | Descrizione/Provenienza | Portata Nmc/h | Durata della emissione h | Altezza di emissione dal suolo m | Diametro o lati della sez. di emissione m | Valutazioni sull'inquinamento acustico al ricettore Nord - Ovest |
|--------------------------|--|------------------|-----------------------------|-------------------------------------|--|---|
| 57A | ESTRATTORE CAMERA BIANCA PARETE VANO TECNICO | 15.000 | 4 | 19 | 0,7x0,7 | Sorgente posta sul lato est a circa 85 m dal ricettore Nord – Ovest, completamente mascherata dal locale tecnologico in copertura: non vi è portata ottica sorgente – ricettore, al quale non giunge il rumore generato da questa sorgente. |
| 70 | LAVAGGIO SALAMI COLUSSI P1 (NUOVA LAVASALAMI) | 6.800 | 6 | 13 | 0,4 x 0,4 | Sorgenti poste sul lato est, ad oltre 100 m dal ricettore Nord – Ovest. Tra le sorgenti ed il ricettore sono presenti i tetti dell'edificio (di varie altezze) ed il locale tecnologico: non vi è portata ottica sorgenti – ricettore, al quale non giunge il rumore generato da queste sorgenti. |
| 67 | ESPULSIONE STAGIONATURE 1° PIANO (stagionatura 120) | 2.100 | 4 | 12 | 0,7 x 0,7 | |
| 94 | EMISSIONE STERILIZZATORE Colussi CB1 | 1.000 | 16 | 14 | 0,200 | |
| 120 | Estrattore sterilizzatore semilavorato Colussi CB PRF P1 | 1.000 | 16 | 12.50 | 0,125 | |
| 121 | Estrattore aria lavaggio UTA CB PRF P1 | 10.000 | 6 | 12.50 | 0,8 x 0,4 | |
| 122 | Estrattore miscelatore aromi avicolo | 2.000 | 16 | 4 | 0,2 | |
| 123 | Estrattore aria vano tecnico forni avicolo | 720 | 24 | 9 | 0,215 | |
| 124 | Estrattore aria vano tecnico forni avicolo | 720 | 24 | 9 | 0,215 | |
| 125 | Estrattore aria lavaggio sala aromi salami | 6.000 | 1 | 4 | 0,45 | |

Agricola Tre Valli

| Punto di emissione N. | Descrizione/Provenienza | Portata Nmc/h | Durata della emissione h | Altezza di emissione dal suolo m | Diametro o lati della sez. di emissione m | Valutazioni sull'inquinamento acustico al ricettore Nord - Ovest | |
|--------------------------|--|------------------|-----------------------------|-------------------------------------|--|--|---|
| 126 | Estrattore sterilizzatore CB2 P2 | Colussi | 1.000 | 16 | 14 | 0,200 | Vi è parziale portata ottica tra sorgente e ricettore. La sorgente è costituita da un estrattore di scarsa potenza sonora (tipicamente: Lp < 55 dBA a 10 m), in funzione solo durante il periodo diurno. La distanza sorgente - ricettore, di circa 80 m, porta ad un Lp al ricettore < 42 dBA, un valore trascurabile (< 10 dB) rispetto al clima acustico misurato al ricettore, e quindi influente rispetto allo stato di fatto. |
| 127 | Estrattore sterilizzatore CB9 P2 | Colussi | 1.000 | 16 | 19 | 0,200 | Sorgenti poste sul lato est, ad oltre 100 m dal ricettore Nord - Ovest. Tra le sorgenti ed il ricettore sono presenti i tetti dell'edificio (di varie altezze) ed il locale tecnologico: non vi è portata ottica sorgenti - ricettore, al quale non giunge il rumore generato da queste sorgenti. |
| 128 | Espulsione 1 stagionatura P1 (300-301-302) | aria nuove | 4.200 | 0,5 | 14 | 0,400 | |
| 129 | Espulsione 2 stagionatura P1 (303-304) | aria nuove | 2.100 | 0,5 | 14 | 0,350 | |
| 130 | Espulsione 3 stagionatura P1 (307-308-309) | aria nuove | 4.200 | 0,5 | 14 | 0,400 | |
| 131 | Espulsione 4 stagionatura P1(305-306) | aria nuove | 2.100 | 0,5 | 14 | 0,350 | |

Richiesta 3: si chiede di aggiornare opportunamente la planimetria "emissioni sonore esterne" datata 23/02/2016 tenendo conto delle modifiche di progetto

4. POTENZIALE IMPATTO ODORIGENO INDOTTO

Richiesta 4: relativamente alla matrice odori, effettuare opportune considerazioni per lo stato di progetto ed eventuali opere di mitigazione in considerazione del significativo incremento della capacità produttiva e del conseguente potenziale impatto odorigeno indotto.

I principali responsabili dell'inquinamento odorigeno, nelle industrie alimentari, sono i composti organici volatili che vengono aerodispersi successivamente al riscaldamento o alla cottura del prodotto.

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 e sfiati naturali.

I punti di emissione che verranno inseriti a seguito della modifica presentata sono riconducibili anch'essi ad estrattori, UTA e ricambi d'aria. I camini da considerarsi "non scarsamente rilevanti" sono unicamente quelli relativi agli impianti termici (1, 2, 76) come precedentemente autorizzato.

Per tale motivo non essendo presenti camini che emettono in atmosfera quantitativi rilevanti di sostanze organiche volatili, derivanti da processi di cottura ad alte temperature, è possibile escludere la presenza di un potenziale impatto odorigeno indotto, derivante dalla modifica presentata.

Inoltre, attualmente non sono stati registrati disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili. Come previsto dalle BAT di settore (BAT 1.15), verrà adottato, qualora necessario, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- Un protocollo contenente azioni e scadenze;
- Un protocollo di monitoraggio degli odori. Esso può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori.
- Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze;
- Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: indentificarne al o le fonti; misurarne/valutarne l'esposizione; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

Ad oggi, la BAT 1.15 è applicabile limitatamente ai casi in cui i disturbi provocati dagli odori molesti presso i recettori sensibili sono probabili o comprovati.