

Stabilimento:
via S. Allende n.6
41051 CASTELNUOVO
RANGONE (MO)

**ADEGUAMENTO TECNICO DELLO
STABILIMENTO ESISTENTE DI
CASTELFRIGO LV PER LA
PRODUZIONE DI CICCIOLE E STRUTTO**

**VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA
EX ART. 10 L.R. N. 4/2018 E ART. 19 D.LGS 152/06**

**1.1 | RELAZIONE
TECNICA**

Il tecnico incaricato:
Ing. David
Negrini
T - 351 803 8331
@ - davidnegrini72@gmail.com

Data:

OTTOBRE 2022

Scala:

Revisioni:

REV.	DESCRIZIONE	DATA
00	EMISSIONE	OTTOBRE 2022


Ing. David Negrini
T - 351 803 8331
@ - davidnegrini72@gmail.com

Indice

1 PREMESSA.....	4
2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ'.....	5
2.1 Descrizione del ciclo produttivo attuale.....	5
2.1.1 Scarico.....	6
2.1.2 Scelta.....	7
2.1.3 Lavorazione.....	7
2.1.4 Stoccaggio scarti.....	7
2.1.5 Confezionamento.....	7
2.1.6 Stoccaggio Prodotto finito fresco.....	7
2.1.7 Congelamento.....	7
2.1.8 Pallettizzazione.....	8
2.1.9 Stoccaggio prodotto congelato.....	8
2.1.10 Spedizione.....	8
2.1.11 Carico.....	8
2.1.12 Operazioni di sanificazione dell'attrezzatura vuota.....	8
2.1.13 Operazioni di pulizia e sanificazione dello stabilimento.....	9
2.1.14 Trasporti.....	9
2.1.15 Altri impianti.....	9
2.1.16 La capacità produttiva attuale.....	9
2.2 Interventi di progetto.....	9
2.3 Descrizione ciclo produttivo di progetto.....	11
2.3.1 Stima del consumo energetico.....	13
2.3.2 Stima dei consumi idrici.....	14
2.3.3 Rifiuti prodotti.....	14

2.3.4 Emissioni in atmosfera.....	14
3 CONCLUSIONI.....	16

1 PREMESSA

La presente relazione è redatta a corredo dell'istanza di Verifica di Assoggettabilità a VIA del progetto di adeguamento tecnico dell'installazione CASTELFRIGO LV, ubicata a Castelnuovo Rangone in via S.Allende 6, per la produzione di ciccioli e strutto alimentare.

Il progetto in oggetto è un adeguamento tecnico di stabilimento già autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale DET-AMB 2662 del 10/06/2020 e smi di cui è in corso il riesame. Inoltre il presente progetto ricade tra quelli ricadenti nell'Allegato B.2 della LR 4/18 sulla VIA, e in particolare del punto B2.30 recante “ Impianti per il trattamento e la trasformazione di materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno “

Si riporta a seguire l'immagine satellitare, tratta da Google Earth, con l'individuazione dello stabilimento di che trattasi.



Figura 1: Area impianto Castelfrigo LV

2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

2.1 Descrizione del ciclo produttivo attuale

La Castelfrigo LV s.r.l. effettua sezionamento della carne suina fresca - pancettoni e gole suine- con estrema specializzazione dei vari tagli possibili su specifica del cliente.

Nel processo produttivo non si utilizzano materie ausiliarie o additivi di sorta in quanto il prodotto finito è in realtà un semilavorato. Non si effettuano nemmeno attività tipo salatura e stagionatura ed inoltre, sempre per le caratteristiche intrinseche alla lavorazione stessa, non si possono utilizzare materie prime riciclate né semilavorati. I prodotti realizzati e commercializzati da Castelfrigo LV srl si possono dividere nelle seguenti famiglie:

- famiglia della pancetta: comprende prodotti derivati dalla lavorazione del pancettone suino, mediante sgrassatura, previa scotennatura quando richiesta;
- famiglia della gola: comprende le gole lavorate;
- famiglia della spalla: comprende le spalle lavorate che possono essere con osso o meno, a seconda delle varie esigenze commerciali;
- famiglia dei triti, grassi, cotenne ed altri a piccola pezzatura: comprende tutti i “ritagli” derivati dal sezionamento delle gole o dei pancettoni che non hanno una identità propria o le pezzature commercializzate.
- famiglia delle pelli di zampone.
- classe del sezionamento carni suine.

I prodotti della Castelfrigo LV s.r.l. sono destinati all'alimentazione umana e pertanto sono soggetti all'applicazione delle leggi sanitarie; l'Azienda inoltre attua il sistema HACCP e SSOP ed è certificata UNI EN ISO 9001 e 14001).

Il ciclo produttivo della Castelfrigo LV srl è molto breve: la materia prima nazionale arriva presso lo stabilimento nell'arco della giornata di macellazione, viene refrigerata durante la notte e lavorata il giorno dopo; se invece arriva a 24 ore dalla macellazione, è già refrigerata, e viene avviata subito alla produzione. Il prodotto venduto fresco viene normalmente consegnato al cliente entro le 48-72 ore dalla macellazione. La materia prima di provenienza estera arriva entro le 48 ore dalla macellazione, è già refrigerata e viene lavorata e confezionata in giornata. La gestione dei trasporti ed in particolare dei tempi di ritiro della materia prima presso i fornitori è fondamentale per garantire tale standard produttivo. Dal punto di vista concettuale, tutti i prodotti sono analoghi in quanto derivano da operazioni di sezionamento effettuati su nastri che portano alla realizzazione di un prodotto principale (che sia pancetta, gola o spalla) ed ad una serie di prodotti secondari (le piccole pezzature: trito, grasso, grana, ecc...). L'unica variabile significativa riguarda il numero di operatori impegnati, mentre dal punto di vista dei consumi, delle emissioni e dei rifiuti prodotti non vi sono differenze. Il diagramma di flusso del processo produttivo è schematizzato nella figura sottostante e di seguito se ne riporta una breve descrizione.

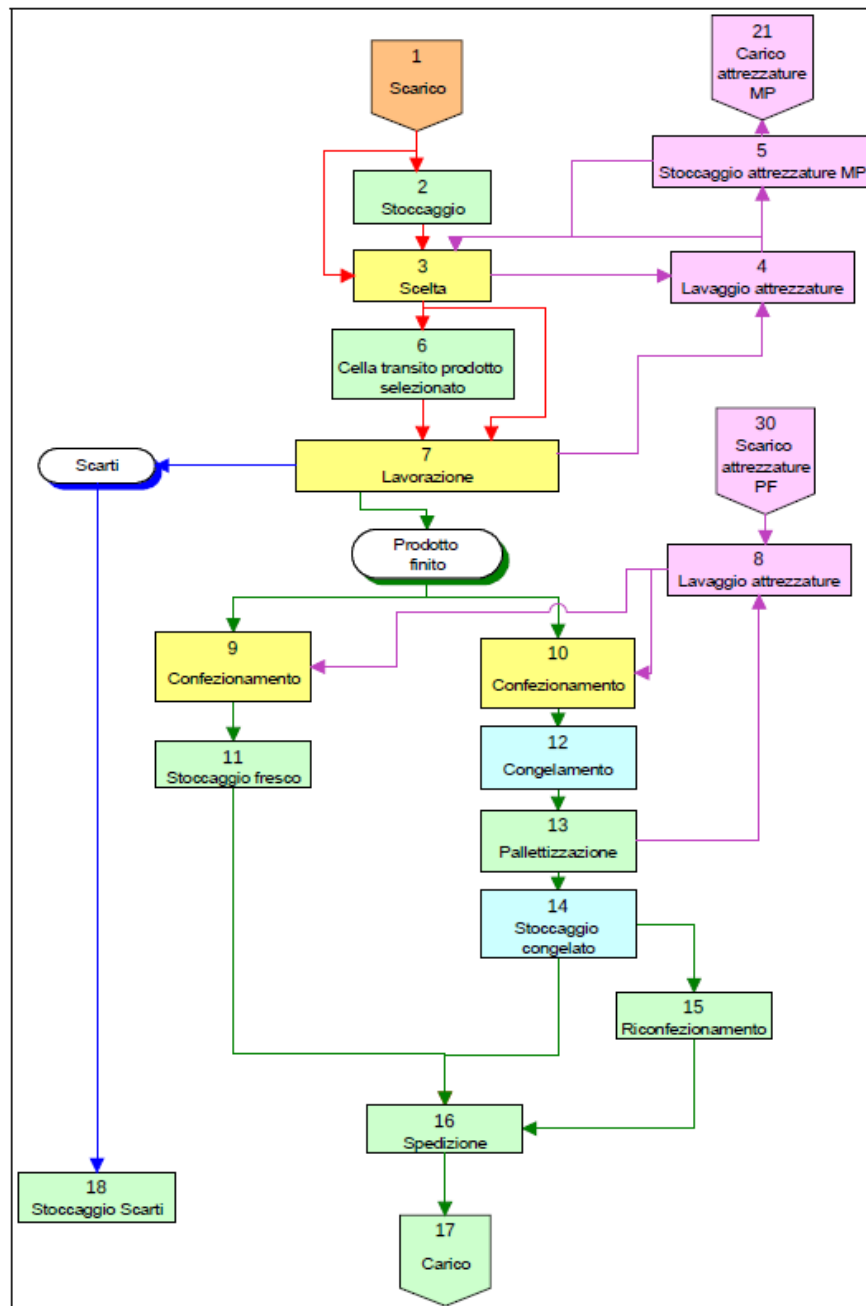


Figura 2: Schema a blocchi ciclo produttivo

2.1.1 Scarico

La materia prima nazionale arriva su giostre a pavimento in acciaio inox e viene temporaneamente trasferita nella cella MP nazionale a 2°C. La materia prima estera è predisposta per la movimentazione in guidovia e non comporta l'utilizzo di attrezzature; dopo le operazioni di scarico viene temporaneamente trasferita nella cella MP estero a -1°C. In questa fase vengono effettuati i primi controlli sulla materia prima (controllo visivo, temperature, igiene automezzi, ecc.) che in parte continuano nella successiva fase di scelta.

2.1.2 Scelta

Avviene qui la seconda ed ultima fase relativa ai controlli organolettici della carne in arrivo e la sua classificazione. L'operazione viene effettuata mediante selettore automatico in funzione di vari parametri (peso, dimensioni e qualità, ecc.) quindi la carne viene caricata su bilancelle in guidovia. Il sistema permette di gestire completamente la rintracciabilità (su ogni bilancella sono noti quanti pezzi appartengono ad ogni lotto di fornitura) ed i dati vengono salvati in tempo reale. Il prodotto selezionato può essere direttamente avviato alla produzione o essere temporaneamente trasferito nella cella polmone della materia prima selezionata a 3°C

2.1.3 Lavorazione

I dati relativi agli arrivi ed alla selezione del prodotto vengono introdotti in tempo reale nel sistema informativo congiuntamente alle vendite; in base a tali dati il sistema informatico definisce il programma di produzione relativamente al tipo delle lavorazioni richieste in modo da ottimizzare i tempi di produzione. La lavorazione può prevedere o meno la scotennatura, che viene effettuata meccanicamente, ed in seguito viene effettuata a coltello da una serie di operatori in linea. Le linee sono state studiate in modo da minimizzare le operazioni di manipolazione e gli sforzi fisici degli operatori. Tutte le aree destinate alle attività di carico-scarico, scelta, lavorazione, movimentazione, confezionamento sono condizionate a 10°C.

2.1.4 Stoccaggio scarti

Gli scarti di lavorazione, costituiti da materiali di categoria 3, sono raccolti in appositi contenitori chiusi, identificati da banda verde, e vengono conservati nella apposita “cella degli scarti”.

2.1.5 Confezionamento

A fine linea il prodotto viene trasferito su diversi supporti per lo stoccaggio o per il trasporto in funzione del tipo di prodotto. Per quanto riguarda il prodotto fresco, lo stesso viene posizionato su giostre per pancette, gole e spalle, e su arelle o telai o contenitori per le piccole pezzature, quindi viene inviato allo stoccaggio nella cella prodotto finito fresco. Per quanto riguarda il prodotto destinato al congelamento, lo stesso viene posto in cassette con interposizione di un sacchetto in materiale plastico, quindi, tramite il sistema automatico di trasporto, inviato ai tunnel di congelamento.

2.1.6 Stoccaggio Prodotto finito fresco

Il prodotto finito fresco viene temporaneamente trasferito nella cella prodotto finito fresco ed è già pronto per la spedizione. L'organizzazione della cella è ottimizzata per tipo di prodotto e/o destinazione in modo da minimizzare i tempi per la predisposizione delle spedizioni.

2.1.7 Congelamento

Le cassette confezionate contenenti il prodotto destinato al congelamento vengono condotte da un nastro trasportatore in un'apposita area nella quale, automaticamente, senza attività di manipolazione, vengono caricate su bilancelle apposite. Il sistema di caricamento permette di utilizzare il tunnel di congelamento in maniera ottimale, in modo cioè da:

- avere una distribuzione uniforme del prodotto per categoria;
- permettere una circolazione uniforme della temperatura;
- consentire di congelare il prodotto in modo uniforme;
- ottimizzare i tempi per il congelamento.

Lo stabilimento è dotato di tre tunnel di congelamento; tale scelta è stata effettuata sempre nell'ottica dell'ottimizzazione dei tempi, dell'omogeneità di congelamento e dell'ottimizzazione dei consumi.

2.1.8 Pallettizzazione

Al termine del processo sopra descritto, il prodotto finito congelato viene trasferito in guidovia a un robot che procede prima allo sbancamento, con invio delle cassette al lavaggio delle stesse, poi alla formazione e alla filmatura dei pallet, quindi al suo immediato trasferimento nella cella deputata al mantenimento del prodotto congelato. Su richiesta del cliente il prodotto può essere inoltre incartonato; tale operazione viene effettuata manualmente prima della filmatura.

2.1.9 Stoccaggio prodotto congelato

Lo stoccaggio del prodotto congelato avviene in una cella frigorifera dotata di magazzino automatico con soluzione logistica in multiprofondità mediante un trasloelevatore abbinato ad una navetta mobile “shuttle”. L'impianto provvede autonomamente alla movimentazione dei pallet in ingresso provenienti dal congelamento e tramite un sistema di trasportatori li invia alla zona spedizione. All'interno della scaffalatura del magazzino la navetta shuttle gestisce la preparazione dei carichi e l'accumulo dei pallet in ingresso.

2.1.10 Spedizione

In questa fase si eseguono le operazioni necessarie a predisporre il carico degli automezzi, quindi si recuperano i prodotti dalle varie celle, si pesano e si effettuano i controlli organolettici necessari.

2.1.11 Carico

È propriamente la fase in cui si posizionano sugli automezzi frigoriferi i prodotti finiti, come da mappa ed istruzioni predisposte dalle direzioni. Anche a questo livello esiste un software che aiuta a minimizzare i viaggi vuoti e la percorrenza chilometrica degli automezzi, in base agli ordini e la logistica dei clienti.

2.1.12 Operazioni di sanificazione dell'attrezzatura vuota

Le operazioni di sanificazione dell'attrezzatura vuota sono sincronizzate durante il flusso produttivo per evitare accumuli di potenziali serbatoi di contaminazione batterica e per consentire la presenza continua di attrezzatura pulita su cui confezionare il prodotto finito. Dalla fase della scelta si genera attrezzatura sporca di Materia Prima che viene inviata al tunnel di lavaggio dedicato: da qui, o si rispedisce ai fornitori, o, in attesa di ciò, staziona temporaneamente in un serbatoio polmone. Dalla produzione e dal congelamento si generano attrezzature “sporche” che vengono inviate in continuo da nastri trasportatori ai tunnel di lavaggio dedicati. Dai clienti, l'attrezzatura in arrivo viene immessa nella

lavatrice automatica, quindi, pulita e disinfettata, viene portata nel settore del confezionamento prodotto finito.

2.1.13 Operazioni di pulizia e sanificazione dello stabilimento

Le operazioni di pulizia e sanificazione dello stabilimento vengono condotte secondo frequenze definite nel piano di pulizia aziendale, generalmente al di fuori dell'orario in cui vengono effettuate le lavorazioni e nell'arco dei sei giorni settimanali.

2.1.14 Trasporti

La gestione dei trasporti della materia prima nazionale e delle consegne di prodotto finito in Italia, è affidata a terzi.

2.1.15 Altri impianti

Sono inoltre presenti nel sito e rilevanti, a servizio delle attività di cui sopra:

- una centrale idrica per la fornitura di acqua allo stabilimento;
- un impianto di potabilizzazione delle acque prelevate da pozzo;
- un impianto di addolcitura delle acque da pozzo e da acquedotto;
- un impianto per la produzione di acqua calda sanitaria (debatterizzazione con raggi UV);
- un impianto di osmosi inversa per la purificazione dell'acqua;
- un impianto di sanificazione (per la distribuzione di acqua calda regolabile da 50 a 100 atm, di detergente, di disinfettante).

2.1.16 La capacità produttiva attuale

La capacità produttiva massima dello stabilimento per quanto riguarda l'attività IPPC 6.4b è riassunta nella tabella che segue:

Linea di produzione	Giorni lavorati	t/anno	t/giorno
Lavorazione carni suine	300	115.299	384

2.2 Interventi di progetto

Castelfrigo LV, come detto, è una società che si inserisce nella filiera agro-alimentare del suino ed in particolare si occupa del sezionamento di carni fresche e refrigerate e della fusione dei grassi suini per la produzione di ciccioli e strutto.

Allo stato attuale dispone di una sede in via Allende 6 ed un'adiacente unità locale in via Allende 4 in cui vengono effettuate le lavorazioni di carni fresche e refrigerate, ed un'unità locale in Vignola in via Bellaria, 124 in cui si producono ciccioli e strutto.

Il progetto in oggetto riguarda l'adeguamento tecnico di via S. Allende 6 al fine di trasferirvi le

attività di produzione ciccioli e strutto eseguite a Vignola in via Bellaria, 124 concentrando le attività di sezionamento nella sola unità locale di via S. Allende, 4.

Le motivazioni alla base della presente scelta progettuale supportano il raggiungimento di diversi obiettivi di miglioramento, di contesto edilizio ed ambientale, di natura sanitaria e di qualità del lavoro, che di seguito commentiamo:

1. Obiettivi di miglioramento di natura di contesto edilizio ed ambientale:

- L'unità locale di Vignola è un edificio risalente al 1950, con tutte le criticità connesse alla vetustà dei materiali e dei principi di allora. L'impiantistica risale agli anni 70-80 ed è mantenuta efficiente ed a norma, ma anch'essa è vetusta e comporta criticità.
- L'edificio si trova in zona residenziale abitata confinando con una scuola (Ist. Spallanzani), una chiesa e varie villette residenziali.
- Lo stabilimento di Castelnuovo Rangone, destinato a recepire le produzioni di Vignola (civico 6) risiede nella zona alimentare, è autorizzato in AIA (che verrà ovviamente aggiornata a seguito degli adeguamenti che si apporteranno) ed offrirà tutte le garanzie di modernità ed efficienza dell'edilizia e dell'impiantistica attualmente presenti sul mercato.
- Inoltre, potrà essere fisicamente collegato allo stabilimento attiguo in cui avvengono le operazioni di sezionamento (civico 4), dando luogo a numerosi ed impareggiabili vantaggi correlati proprio all'esecuzione delle due tipologie produttive all'interno di un'unica area coperta dedicata e specializzata ;

L'adeguamento tecnico di via S. Allende, 6 per attivare la fusione dei grassi riguarderà:

- Il sistema di filtraggio dello strutto;
- I silos;
- I cuocitori aperti (doppi fondi)
- Gli impianti di climatizzazione, ventilazione e ricambio aria;
- Il tunnel di lavaggio stampi;
- Le linee di distribuzione e calate nelle sale di lavorazione per acqua fredda potabile, acqua calda sanitaria, acqua calda in media pressione per lavaggi, aria compressa, detergente e sanificante.

Tutti gli impianti equivalenti a quanti qui sopra elencati ed attualmente in funzione a Vignola saranno dismessi, pertanto quelli di futura installazione in Castelnuovo saranno completamente nuovi e dotati di ogni avvertenza tecnica per prevenire impatti ambientali eventualmente conseguenti alla lavorazione caratteristica. A tal fine si rimanda all'elaborato "Studio Preliminare Ambientale" per l'analisi dei potenziali impatti di quanto in progetto.

Lo spostamento delle produzioni da Vignola allo stabilimento del civico 6 in Castelnuovo Rangone permetterà un flusso continuo dei grassi all'interno dello stesso edificio, grazie alla futura connessione fisica dei due stabilimenti.

Ciò comporterà che i grassi non dovranno più essere refrigerati alla temperatura di 0-1°C per lo stazionamento in cella in attesa del loro spostamento a Vignola, ma potranno essere inviati in continuo agli impianti di fusione all'interno dello stabilimento.

Questo aspetto avrà un impatto positivo sul consumo di risorse perché circa 8.000 t/y di grassi non dovranno più essere refrigerati, con conseguente alleggerimento degli impianti e minore consumo di energia elettrica ed acqua.

Si evidenzia tra l'altro che l'attuale refrigerazione dei grassi in Castelnuovo Rangone in attesa del loro invio a Vignola, prassi necessaria per ottemperare al Reg. CE 853/2004, è un dispendio doppiamente svantaggioso in quanto tali grassi sono destinati ad essere fusi alla temperatura di circa 130°C.

2. Obbiettivi di miglioramento di natura sanitaria:

- I grassi prodotti da Castelfrigo LV e destinati alla produzione di ciccioli e strutto possono venire avviati alla fusione senza soluzione di continuità della catena produttiva, cioè senza alcun ritardo temporale dovuto alle necessità logistiche intrinsecamente correlate ad unità locali distanti circa 15 km tra loro;
- L'istantaneità di attivazione del processo di fusione del grasso dal sezionamento della carne fresca potenzia in senso positivo le caratteristiche organolettiche e sanitarie del prodotto finito, diminuendo drasticamente tutti i potenziali pericoli correlati all'interposizione di tempo, alla variazione della catena del freddo ed alla manipolazione aggiuntiva dovuta ad un ulteriore passaggio;
- La fusione dei grassi suini nello stesso stabilimento in cui vengono sezionati consente l'alimentazione del processo di cottura in continuo in via automatica, con conferimento di valore aggiunto in termini di resa prodotto, rintracciabilità e qualità in senso lato;

3. Obbiettivi di miglioramento di qualità del lavoro:

- I lavoratori inseriti nel ciclo produttivo di fusione dei grassi e che attualmente vivono un contesto vetusto ancorché a norma verranno inseriti in un contesto completamente nuovo, dotato di tutti i comfort e prevenzioni in termini di spogliatoi, servizi e zone pause nonché aree di lavoro.

2.3 Descrizione ciclo produttivo di progetto

La nuova porzione di impianto, oggetto dell'adeguamento tecnico, sarà destinata alla lavorazione del grasso suino prodotto dal ciclo produttivo esistente e descritto in precedenza. In ingresso allo stabilimento si avranno inoltre additivi, ingredienti alimentari e coadiuvanti tecnologici alimentari (gas di confezionamento e criogenici).

In particolare i nuovi impianti permetteranno la lavorazione del grasso suino fresco al fine di produrre ciccioli e strutto alimentare.

La capacità produttiva massima dell'impianto sarà di 8.000 t/y di grasso di suino, per la produzione di 5.400 t/y di strutto alimentare e 1.120 t/y di ciccioli.

Il processo produttivo può essere riassunto dalle seguenti fasi:

- Cottura in autoclave;
- Cottura in caldaie aperte a doppio fondo;
- Estrazione e pressatura ciccioli;

- Stoccaggio, raffinazione e filtrazione dello strutto in cisterne sia ad uso alimentare sia zootecnico;
- Preincarto, confezionamento sottovuoto e in ATM per i ciccioli; sacchetti clippati, cartoni o secchi per lo strutto raffinato.

L'immagine che segue riporta lo schema a blocchi dettagliato dell'impianto.

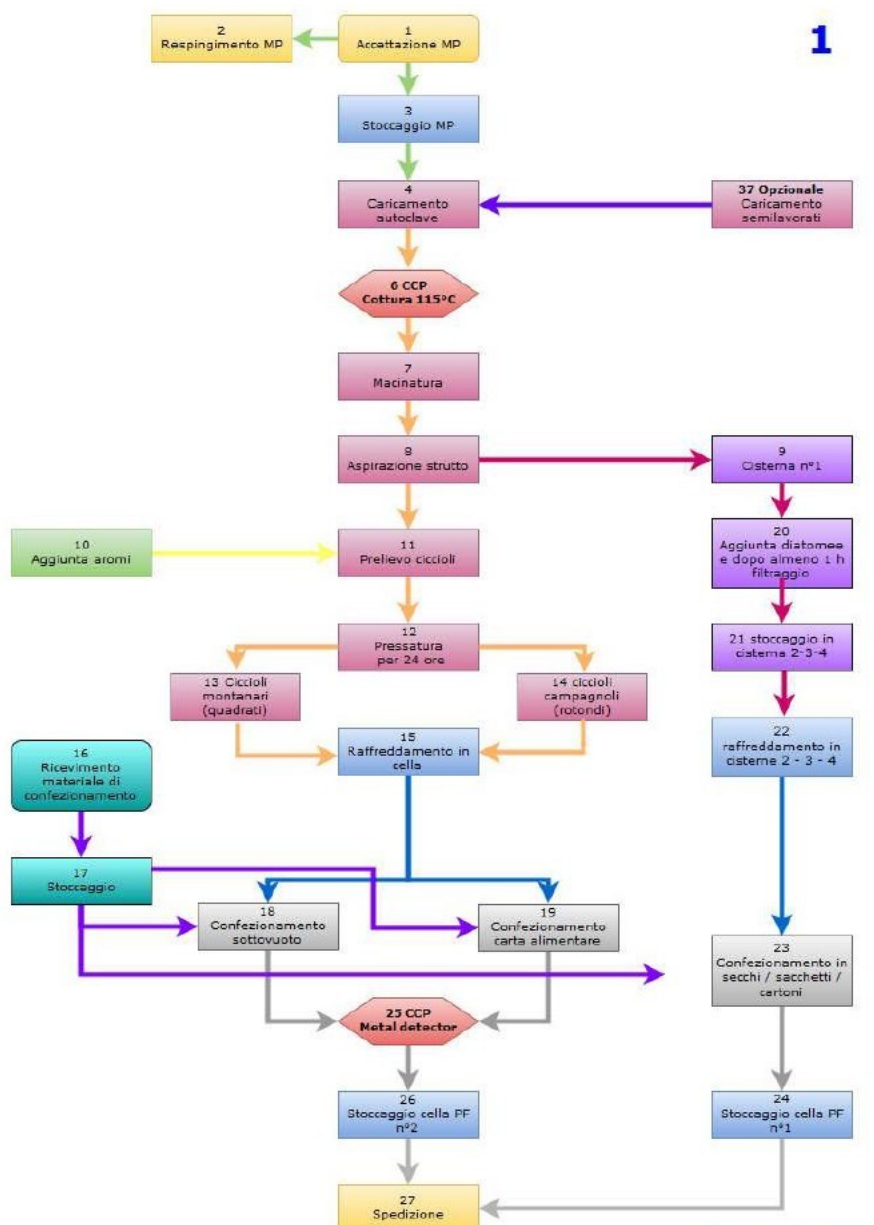


Figura 3: Schema a blocchi ciclo produttivo lavorazione grassi

Gli interventi di progetto saranno finalizzati alla realizzazione dei seguenti locali per il ciclo produttivo di cui sopra:

- Locale Cottura in cuocitori aperti

Locale di cottura in cuocitori aperti (prodotto di alta qualità). Sono presenti nr. 08 cuocitori aperti e sistema di convogliamento dello strutto direttamente nei silos.

- Area Raccolta strutto

Area aperta destinata al posizionamento di nr. 4 silos della capacità di 21 mc l'uno di prodotto finito, atti a contenere lo strutto derivato dalla cottura del grasso.

- Locale Filtraggio strutto

Locale dotato di impianto di filtrazione dello strutto per ottenere un prodotto con il tipico colore bianco.

- Locale Asciugatura ciccioli

Locale destinato all'asciugatura del cicciolo secco.

È un locale climatizzato e controllato dal punto di vista dell'umidità e dell'igiene, dal momento che gestisce il raffreddamento del prodotto nudo.

- Locale Pressatura ciccioli

Locale destinato alla pressatura del cicciolo morbido.

È un locale climatizzato e controllato dal punto di vista dell'umidità e dell'igiene, dal momento che gestisce il raffreddamento del prodotto nudo.

- Locale Mantenimento ciccioli morbidi nudi

Locale di mantenimento del prodotto nudo e a temperatura controllata in attesa di essere confezionato.

È un locale climatizzato e controllato dal punto di vista dell'umidità e dell'igiene, dal momento che gestisce il raffreddamento del prodotto nudo.

- Locale Confezionamento

Locale di confezionamento del prodotto finito. Riceve gli approvvigionamenti di imballi primari dall'adiacente locale di deposito imballi.

- Locale Spedizione

Locale di spedizione dei lotti di prodotto finito ai Clienti.

2.3.1 Stima del consumo energetico

Il nuovo reparto produttivo sarà collegato all'esistente stabilimento Castelfrigo LV di Via Allende 4 e non comporterà la realizzazione di una nuova centrale termica e di un nuovo impianto frigorifero, verranno infatti sfruttati gli impianti esistenti e autorizzati con AIA Det.Amb. 2020-2662.

Tuttavia i nuovi macchinari installati in via Allende 6 comporteranno un incremento dell'energia tant'è che la potenza elettrica di nuova installazione sarà di circa 250 kW.

In particolare le macchine energivore di progetto sono:

- Tritacarne

Macchina disegnata per tritare in maniera efficace la carne per un processo ad alta qualità senza rovinare o smelmare il prodotto. Macchina equipaggiata con vasca di premiscelazione, per miscelare i

prodotti e renderlo più omogeneo. (capacità produttiva 2-4 ton/h);

- Macchina per confezionamento strutto in vaschette
- Doppifondi per cottura grasso con mescolatore orizzontale
- Autoclave per raffinazione strutto
- Macchina per dosaggio secchielli (Strutto alimentare)
- Macchina per confezionamento ciccioli in vaschette.

2.3.2 *Stima dei consumi idrici*

I consumi idrici previsti per la nuova linea produttiva si limiteranno alle operazioni di pulizia e sanificazione dei reparti e delle macchine. Tali operazioni saranno effettuate quotidianamente (6 giorni su 7) durante la giornata di lavoro e comunque alla fine delle attività giornaliere di produzione.

Si sottolinea che attualmente lo stabilimento è autorizzato, con pratica SINADOC 32743/2017, ad attingere 40.000 mc di acqua da un pozzo di proprietà. Le operazioni di pulizia e sanificazione comporteranno un incremento massimo di consumo di acqua pari a circa 30.000 mc/anno. Il prelievo della risorsa idrica sarà effettuato da pozzo di proprietà.

Le acque reflue saranno raccolte da apposita rete fognaria e convogliate allo scarico S3, di prossima realizzazione, collegato al depuratore Gatti srl, come i restanti scarichi dello stabilimento di via Allende 4.

Si rimanda allo Studio Preliminare Ambientale per i dettagli in merito.

2.3.3 *Rifiuti prodotti*

Il nuovo reparto di lavorazione ciccioli comporterà un incremento dei rifiuti prodotti in stabilimento.

In particolare si prevede principalmente la produzione di:

- imballaggi misti (15.01.06)
- Imballaggi in legno (15.01.03)
- Imballaggi in carta e cartone (15.01.01).

La tabella seguente riassume le stime di produzione dei citati imballaggi e il confronto con quanto attualmente prodotto dallo stabilimento di Castelfrigo LV.

CER	TIPOLOGIA	QUANTITA' SETTIMANA KG	QUANTITA' ANNO KG	QUANTITA' ANNO KG CASTELFRIGO 2021
150106	IMBALLAGGI MISTI	70	3.500	83.930
150103	IMBALLAGGI IN LEGNO	50	2.500	5.940
150101	IMBALLAGGI IN CARTA E CARTONE	60	3.000	6.720

Figura 4: Stima quantità di rifiuti generati dal nuovo reparto di lavorazione grasso

2.3.4 *Emissioni in atmosfera*

Le uniche emissioni in atmosfera dovute al progetto in esame saranno di tipo odorigeno e deriveranno da:

- camino di sfiato del filtro a carboni attivi;
- n.4 sfiati di altrettanti silos per lo stoccaggio dello strutto alimentare.

Come detto le emissioni prodotte dal nuovo impianto saranno di tipo odorigeno e verranno adottate idonee soluzioni per la mitigazione degli impatti. Saranno infatti installati:

- filtri a carboni attivi sugli sfiati dei silos,
- n.1 impianto composto da scrubber a umido a doppia torre e, a valle di questi, n.1 filtro a carboni attivi per il trattamento delle arie prelevate dai locali di cottura. Si rimanda alla valutazione preliminare di impatto odorigeno per un miglior inquadramento.

Punto emissivo	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Operatività	Sistema abbattimento
Sistema abbattimento fumane	Aspirazione dei punti di cottura	40'000	8 ore al giorno	Doppio scrubber ad umido e filtro a carboni attivi
Sfiati serbatoi	Serbatoi di stoccaggio dello strutto	-	-	Filtro a carboni attivi

Figura 5: Caratteristiche emissioni in atmosfera di progetto

3 CONCLUSIONI

CASTELFRIGO LV intende realizzare un adeguamento tecnico dell'esistente stabilimento sito a Castelnuovo Rangone (MO), già autorizzato ai sensi con Autorizzazione Integrata Ambientale DET-AMB 2662 del 10/06/2020 e smi di cui è in corso il riesame. Inoltre il presente progetto ricade tra quelli ricadenti nell'Allegato B.2 della LR 4/18 sulla VIA, e in particolare del punto B2.30 recante “Impianti per il trattamento e la trasformazione di materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno”.

Gli interventi di progetto sono finalizzati al trasferimento dell'attività di produzione ciccioli e strutto alimentare dall'attuale stabilimento di Vignola (MO) alla sede di Via Allende 4 a Castelnuovo Rangone (MO).

La nuova linea, che riceverà in ingresso il grasso suino prodotto dallo stabilimento sito in via Allende 6, sarà caratterizzato da una capacità produttiva di 8.000 t/y di grasso con conseguente produzione di 5.400 t/y di strutto alimentare e 1.120 t/y di ciccioli.

A servizio del nuovo impianto saranno installati n.1 scrubber umido a doppia torre e n.1 filtro a carboni attivi per la mitigazione dell'impatto odorigeno.

Lo Studio Preliminare Ambientale redatto per la presente verifica di assoggettabilità a VIA del progetto, al quale si rimanda per un miglior inquadramento, dimostra che l'attività è compatibile con il contesto territoriale ed ambientale circostante. Gli interventi in progetto risultano inoltre essere migliorativi per quanto riguarda l'ottimizzazione dell'attività di Castelfrigo LV in un unico sito.