

# COMUNE DI CESENA

Provincia di Forlì-Cesena

## MODIFICA PROVVISORIA AD IMPIANTO DI MACELLAZIONE SENZA AUMENTO DELLA CAPACITA' PRODUTTIVA

### Verifica di assoggettabilità a VIA (screening)

Legge Regionale 20 aprile 2018, n. 4 e s.m.i.

## STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Committente:

**AVI.COOP S.C.A.**

Via del Rio n. 336, Loc. San Vittore, Comune di Cesena

P. IVA 01247140401 - PEC: avicoop@pec.amadori.it

Indirizzo stabilimento produttivo:

**Via del Rio n. 336, Loc. San Vittore  
Comune di Cesena**

I Tecnici:

**Arch. FABIO EUGENIO FLAMINI**

PEC: archflamini@pec.libero.it

**Dott. GIULIANO MENGOLZI**

PEC: giulianomengozzi@pec.it

**Dott. Geol. ROBERTO CAVALLUCCI**

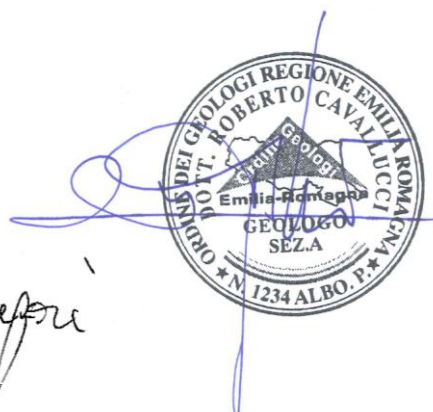
PEC: cavallucci.roberto@epap.sicurezzapostale.it

Data:

**Agosto 2023**



*Giuliano Mengolzi*



# SOMMARIO

<b>PREMESSA .....</b>	<b>3</b>
<b>1      QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO .....</b>	<b>5</b>
<b>1.1.    INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO.....</b>	<b>5</b>
1.1.1. PRESENTAZIONE INTRODUTTIVA DEL PROGETTO.....	5
1.1.2. UBICAZIONE DELL'INTERVENTO E INQUADRAMENTO DELLE ZONE CONSIDERATE .....	9
1.1.2.1. Mappe di inquadramento territoriale.....	9
1.1.2.2. Inquadramento climatico.....	10
1.1.2.3. Inquadramento sismico .....	11
1.1.2.4. Inquadramento geologico e geomorfologico .....	11
1.1.2.5. Inquadramento idrografico ed idrogeologico.....	11
1.1.3. PREVISIONI E VINCOLI DELLA PIANIFICAZIONE TERRITORIALE E URBANISTICA.....	11
1.1.3.1. Pianificazione Regionale di Settore .....	11
Piano di Tutela delle Acque (PTA).....	11
Piano di qualità dell'aria .....	12
1.1.3.2. Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP).....	13
1.1.3.3. Pianificazione Comunale .....	16
Piano Urbanistico Generale (PUG).....	16
1.1.3.4. Pianificazione di settore .....	17
Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico .....	17
Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (PGRA) .....	17
Sistema delle aree protette (Rete Natura 2000).....	18
1.1.3.5. Zone sottoposte a particolari tutele .....	18
Vincolo Paesaggistico .....	18
Vincolo Idrogeologico .....	18
<b>2      QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE.....</b>	<b>19</b>
<b>2.1.    INQUADRAMENTO PROGETTUALE.....</b>	<b>19</b>
2.1.1. DESCRIZIONE DEL PROGETTO.....	19
2.1.1.1. Macello polli esistente (pollo da rosticceria) .....	22
2.1.1.2. Opere migliorative su alcuni punti di emissione.....	23
2.1.1.3. Impianto fotovoltaico .....	27
2.1.1.4. Ipotesi di nuova barriera acustica.....	28
2.1.2. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO MACELLO POLLI E MACELLO TACCHINI – STATO AUTORIZZATO .....	29
2.1.2.1. Ciclo produttivo nuovo macello polli .....	29
2.1.2.2. Ciclo produttivo macello tacchini .....	33
2.1.3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO MACELLO POLLI ESISTENTE - STATO DI PROGETTO .....	38
2.1.3.1. Ciclo produttivo macello polli esistente – Stato di progetto.....	38
2.1.4. CONSUMI DI ENERGIA .....	42

2.1.5.	CONSUMI DI ACQUA.....	42
2.1.6.	SCARICHI IDRICI.....	43
2.1.7.	EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	43
2.1.8.	EMISSIONI ODORIGENE.....	43
2.1.9.	EMISSIONI ACUSTICHE.....	44
2.1.10.	PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	44
2.1.11.	CONSUMO DEL SUOLO.....	44
2.1.12.	TRAFFICO .....	45
<b>2.2.</b>	<b>ARTICOLAZIONE DELLA REALIZZAZIONE DELL'OPERA .....</b>	<b>46</b>
2.2.1.	TEMPI DI ATTUAZIONE DEL PROGETTO .....	46
2.2.2.	FASI ESECUTIVE DEL CANTIERE .....	46
2.2.3.	TRAFFICO IN FASE DI CANTIERE E DI ESERCIZIO .....	47
2.2.4.	SMALTIMENTO DI RIFIUTI IN FASE DI CANTIERE .....	48
2.2.5.	PRODUZIONE DI RUMORE IN FASE DI CANTIERE.....	48
2.2.6.	PRODUZIONE DI RUMORE IN FASE DI ESERCIZIO .....	48
<b>2.3.</b>	<b>EVENTUALE DISMISSIONE DELL'OPERA.....</b>	<b>48</b>
<b>2.4.</b>	<b>VALUTAZIONI CHE HANNO PORTATO ALLE SCELTE DI PROGETTO E ALLA LOCALIZZAZIONE DELL'OPERA .....</b>	<b>48</b>
<b>2.5.</b>	<b>OPZIONE ZERO.....</b>	<b>49</b>
<b>2.6.</b>	<b>MOTIVAZIONI DI SCELTA DI PROGETTO E ALTERNATIVE ALLA TIPOLOGIA SCELTA .....</b>	<b>49</b>
<b>3</b>	<b>QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE.....</b>	<b>50</b>
3.1.	STIMA DEGLI IMPATTI POTENZIALI.....	50
3.2.	IMPATTI IN ATMOSFERA .....	51
3.3.	IMPATTI PER SUOLO E SOTTOSUOLO .....	51
3.4.	IMPATTI PER FLORA, VEGETAZIONE, FAUNA ED ECOSISTEMI .....	51
3.5.	IMPATTI PER RUMORE.....	52
3.6.	IMPATTI PER RIFIUTI .....	52
3.7.	IMPATTI PER ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE.....	52
3.8.	IMPATTI SUGLI SCARICHI .....	53
3.9.	IMPATTI TRAFFICO VEICOLARE.....	53
3.10.	IMPATTI SUL PAESAGGIO .....	53
3.11.	IMPATTI SUL SISTEMA OCCUPAZIONALE.....	53
3.12.	MITIGAZIONI E COMPENSAZIONI DEGLI IMPATTI .....	53
3.13.	SCALA DI MISURA UTILIZZATA PER DEFINIRE L'INTENSITÀ / RILEVANZA DEGLI IMPATTI.....	54
<b>4</b>	<b>CONCLUSIONI.....</b>	<b>55</b>

## **PREMESSA**

Lo **Studio Preliminare Ambientale** è stato redatto su incarico della ditta **AVI.COOP S.C.A.**, con sede legale in Via del Rio n. 336, Loc. San Vittore, Cesena (FC), ed è relativa al progetto per la **“MODIFICA PROVVISORIA AD IMPIANTO DI MACELLAZIONE SENZA AUMENTO DELLA CAPACITÀ PRODUTTIVA”**, localizzato in **Via del Rio n. 336, Loc. San Vittore, in Comune di Cesena (FC)**.

**L’impianto di macellazione, esistente ed autorizzato al funzionamento** con provvedimento di VIA ed A.I.A. rilasciato con Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016 e ss.mm.ii., **ha una capacità massima produttiva teorica di 328.000 ton/anno ed una capacità massima produttiva effettiva di 200.000 ton/anno di avicoli (carcasse toelettate).**

Allo stato attuale lo stabilimento comprende un macello tacchini, un macello polli di nuova realizzazione entrato in funzione ad ottobre 2022 ed un macello polli ad oggi non in attività.

**La proposta progettuale prevede, per un periodo transitorio massimo di tre anni, la riattivazione del macello polli esistente per la lavorazione di una tipologia specifica di prodotto (pollo da rosticceria), senza che vi sia contemporaneità di lavorazione tra i due macelli (quello esistente e quello nuovo) e senza aumento della capacità produttiva autorizzata.**

Si precisa che il macello tacchini esistente non è interessato dalla presente proposta progettuale e pertanto non subirà modifiche rispetto allo stato autorizzato.

L’esigenza nasce dal fatto che il nuovo macello è stato progettato prevalentemente e con la massima resa per lavorare una tipologia di prodotto (pollo medio) che rispondeva alle analisi del mercato degli anni 2015-2016, e che vedeva in progressivo calo i volumi del prodotto da rosticceria (busto intero), che si pensava potesse essere soddisfatto dalla piccola linea di imballo prevista nell’attuale sala taglio collegata al nuovo macello. Allo stato attuale, invece, la richiesta di pollo da rosticceria rimane alta e si prevede che questo trend si mantenga anche per i prossimi anni. La necessità di soddisfare le richieste del mercato ci spinge quindi verso il mantenimento di questa tipologia di prodotto, che per esigenze produttive e qualitative ha necessità di una linea specifica e non può essere efficacemente trattato nel nuovo macello/sala taglio.

Il progetto prevede quindi di mantenere attivo il macello polli attuale, per un solo turno, per un periodo massimo di tre anni, in attesa di trovare una collocazione specifica per la lavorazione di tale tipologia di prodotto all’interno del Gruppo Amadori.

**L’intervento prevede la realizzazione di opere migliorative su alcuni punti di emissione del macello esistente che si richiede di utilizzare in maniera parziale e provvisoria.**

**Infine l’azienda ha in progetto la realizzazione di un impianto di produzione di energia elettrica da fonte fotovoltaica di potenza nominale pari a 1605 kWp.**

## **Il progetto non ricade in area naturale protetta, in area SIC o ZPS.**

Con riferimento al presente progetto, in data 07/10/2022 è stata presentata al Servizio VIPSA della Regione Emilia Romagna, richiesta di attivazione di istanza di valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 bis del d.lgs. 152/06.

L'iter istruttorio si è concluso in data 07/11/2022 con l'espressione di assoggettabilità dello stesso alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA.

**Il progetto è assoggettato alla procedura di verifica (screening)** in quanto, con riferimento all'intervento proposto, ricade nella tipologia progettuale di cui agli allegati B.2 della L.R. 4/2018 e nel dettaglio nella categoria **B.2.60)** denominata *“Modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato A.2 o all'allegato B.2 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato A.2)”*, per la modifica di un impianto ricadente nella categoria **B.2.34)** *“Macelli aventi una capacità di produzione di carcasse superiore a 50 tonnellate al giorno e impianti per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno”*.

Lo studio è stato redatto secondo le indicazioni della suddetta legge regionale ed impostato in modo da garantire una completa individuazione, descrizione e valutazione degli impatti diretti ed indiretti del progetto sull'ambiente evidenziandone gli effetti reversibili ed irreversibili sull'ecosistema.

**Dalla attenta valutazione del progetto su base ambientale e territoriale non emergono elementi che possano far prevedere effetti negativi significativi sull'ambiente.**

**Il gruppo di lavoro per la redazione del Studio Preliminare Ambientale** è costituito dall'Arch. Flamini Fabio Eugenio, dal Dott. Giuliano Mengozzi e dal Dott. Geol. Roberto Cavallucci.

**Il progetto architettonico** è stato redatto dall'Arch. Flamini Fabio Eugenio.

**La relazione tecnica di livello 2 “Studio degli impatti odorigeni”** è stata redatta dal Dott. Geol. Maurizio Perli.

**La documentazione di impatto acustico** è stata redatta dal tecnico competente in acustica ambientale Paolo Bilancioni.

**Il progetto dell'impianto fotovoltaico** è stato redatto dall'Ing. Riccardo Berti.

Il progetto è presentato da:

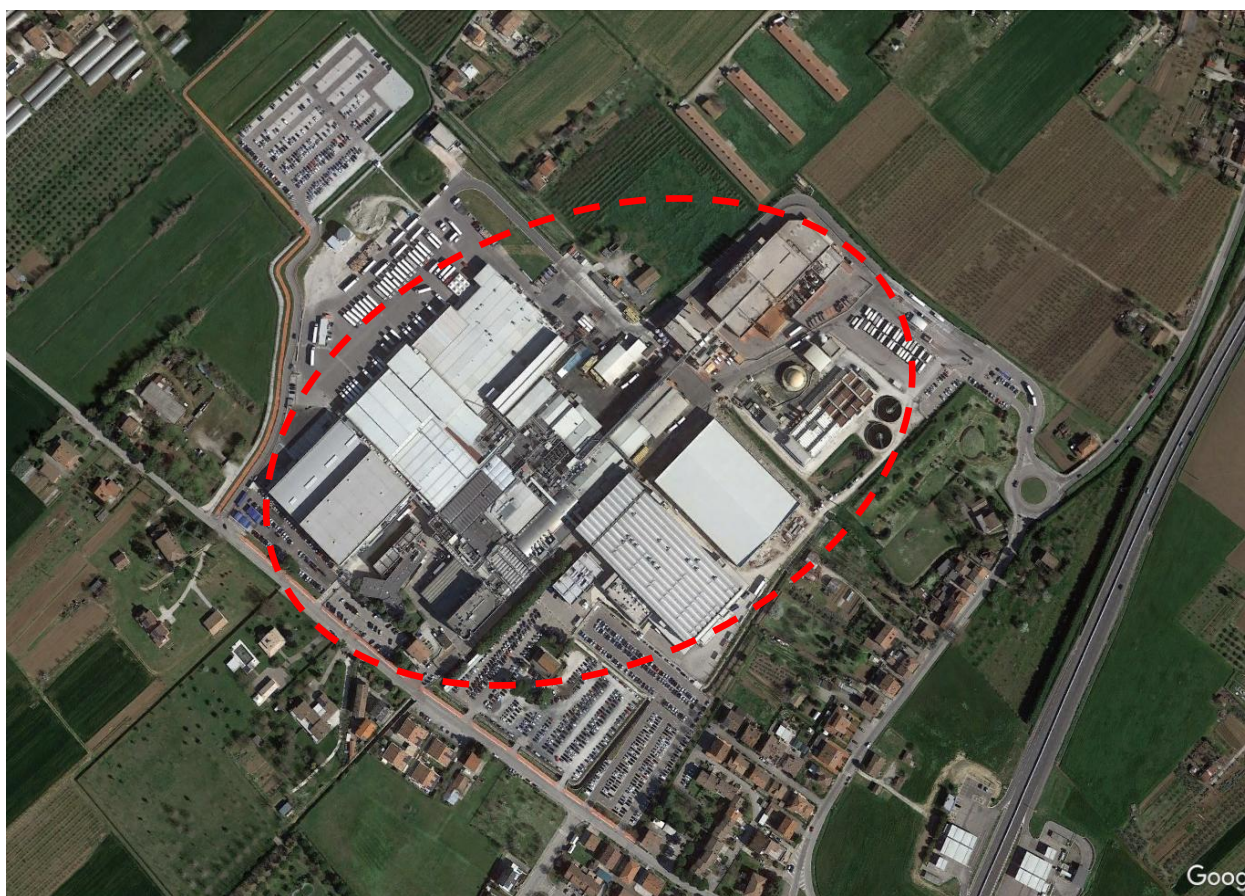
- **AVI.COOP SOCIETA' COOPERATIVA AGRICOLA** (in breve AVI.COOP S.C.A.)
- Sede legale: Via del Rio n. 336, Loc. San Vittore, 47522 Comune di Cesena (FC)
- P. IVA 01247140401 - Tel. 0547 323905 - PEC: avicoop@pec.amadori.it
- **Legale Rappresentante: SASSI GUIDO** nato/a il 04/09/1943 a Santa Sofia (FC) residente a Santa Sofia (FC) in Via San Martino n. 24.

# **1 QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO**

## **1.1. INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO**

### **1.1.1. PRESENTAZIONE INTRODUTTIVA DEL PROGETTO**

**L'impianto di macellazione, esistente ed autorizzato al funzionamento con provvedimento di VIA ed A.I.A. rilasciato con Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016 e ss.mm.ii., ha una capacità massima produttiva teorica di 328.000 ton/anno ed una capacità massima produttiva effettiva di 200.000 ton/anno di avicoli (carcasse toelettate).**



Ortofoto dell'impianto di macellazione

**La proposta progettuale prevede, per un periodo transitorio massimo di tre anni, la riattivazione del macello polli esistente per la lavorazione di una tipologia specifica di prodotto (pollo da rosticceria), senza che vi sia contemporaneità di lavorazione tra i due macelli (quello esistente e quello nuovo) e senza aumento della capacità produttiva autorizzata.**

Si precisa che il macello tacchini esistente non è interessato dalla presente proposta progettuale e pertanto non subirà modifiche rispetto allo stato autorizzato.

**L'intervento prevede inoltre la realizzazione di opere migliorative su alcuni punti di emissione del macello esistente che si richiede di utilizzare in maniera parziale e provvisoria.**

**L'intervento considera anche la realizzazione di un impianto di produzione di energia elettrica da fonte fotovoltaica diviso in due sezioni: una di potenza nominale 765kWp realizzata sulla copertura del reparto di sala taglio e l'altra di potenza nominale 840 kWp allacciato realizzata sulla copertura del reparto di macellazione.**

**Lo stato autorizzato prevede una capacità massima produttiva effettiva di 200.000 ton/anno di avicoli (carcasse toelettate) articolata indicativamente in 122.500 ton/anno di polli nel macello nuovo e 77.500 ton/anno di tacchini nel macello esistente.**

**Il progetto prevede il mantenimento temporaneo del macello esistente per la macellazione di 15.000 ton/anno di polli con una contestuale riduzione temporanea a 107.500 ton/anno di polli macellati nel macello nuovo.**

L'esigenza nasce dal fatto che il nuovo macello è stato progettato prevalentemente e con la massima resa per lavorare una tipologia di prodotto (pollo medio) che rispondeva alle analisi del mercato degli anni 2015-2016, e che vedeva in progressivo calo i volumi del prodotto da rosticceria (busto intero), che si pensava potesse essere soddisfatto dalla piccola linea di imballo prevista nell'attuale sala taglio collegata al nuovo macello. Allo stato attuale, invece, la richiesta di pollo da rosticceria rimane alta e si prevede che questo trend si mantenga anche per i prossimi anni. La necessità di soddisfare le richieste del mercato ci spinge quindi verso il mantenimento di questa tipologia di prodotto, che per esigenze produttive e qualitative ha necessità di una linea specifica e non può essere efficacemente trattato nel nuovo macello/sala taglio.

**Il progetto prevede quindi di mantenere attivo il macello polli attuale, per un solo turno, per un periodo massimo di tre anni, in attesa di trovare una collocazione specifica per la lavorazione di tale tipologia di prodotto all'interno del Gruppo Amadori.**

**La seguente tabella rappresenta la proposta progettuale:**

Tipologia avicolo	Stato attuale ton/anno	Stato di progetto ton/anno	Ubicazione
Pollo medio	122.500	107.500	Macello nuovo
Tacchini	77.500	77.500	Macello esistente
Pollo da rosticceria	0	15.000	Macello esistente



La lavorazione allo stato attuale avviene indicativamente sui seguenti due turni di lavoro:

**Macello polli nuovo**

- 1° turno: dalle 3.45 alle 10.20
- 2° turno dalle 11.25 alle 18.00

**Macello tacchini esistente**

- 1° turno: dalle 5,15 alle 11.50
- 2° turno dalle 12.25 alle 19.00

I mezzi di conferimento degli animali arrivano in modo scaglionato; i primi arrivi sono verso le 23,30 – 24,00 fino a circa le 12,30 -13,30.

Nello stato di progetto si prevede, in aggiunta ai turni esistenti, l'attivazione di un nuovo turno nel macello polli esistente, per la lavorazione del pollo da rosticceria.

Il nuovo e aggiunto turno di lavoro è articolato indicativamente sul seguente orario:

- 1° turno: dalle 21.00 alle 3.30

Il conferimento degli animali per le suddette lavorazioni avviene indicativamente, in modo scaglionato, dalle ore 16.00 fino alle ore 21.00.

**La proposta progettuale prevede pertanto la seguente indicativa configurazione dei turni di lavoro:**

**Macello polli nuovo**

- 1° turno: dalle 3.45 alle 10.20
- 2° turno dalle 11.25 alle 18.00

**Macello tacchini esistente**

- 1° turno: dalle 5,15 alle 11.50
- 2° turno dalle 12.25 alle 19.00

**Macello polli esistente**

- 1° turno: dalle 21.00 alle 3.30

Si precisa che, per esigenze produttive stagionali o organizzative tali orari potrebbero subire lievi e temporanee modifiche rispetto a quanto indicato, pertanto le simulazioni condotte per la valutazione degli impatti, hanno considerato, in via cautelativa, i periodi di funzionamento delle sorgenti emissive ad oggi autorizzati in AIA, che coprono un periodo temporale maggiore rispetto ai turni sopra indicati

**Il progetto prevede che non vi sia contemporaneità di lavorazioni del macello polli esistente con il macello polli nuovo e con il macello tacchini esistente.**

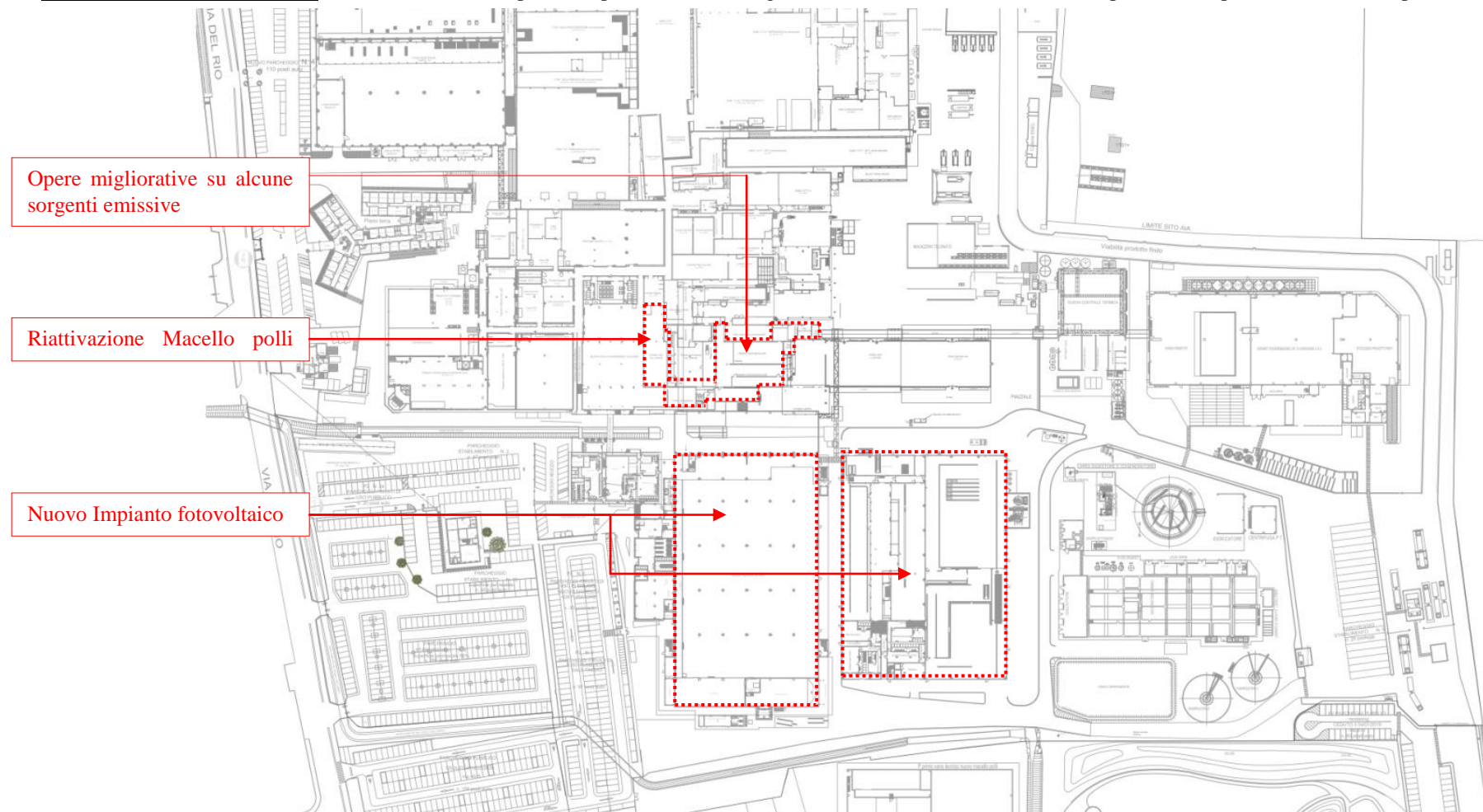
Anche il conferimento degli animali relativo al macello polli esistente avverrà in orari nei quali non sono previsti arrivi per il macello polli nuovo e per il macello tacchini.

Nell'area di sosta animali vivi del macello esistente si potrà avere una parziale sovrapposizione tra i polli da rosticceria ancora da macellare ed i primi arrivi dei tacchini.



### **LA PROPOSTA PROGETTUALE PREVEDE:**

- **Riattivazione Macello polli:** mantenimento, per un periodo transitorio, della lavorazione di una tipologia specifica di prodotto all'interno del macello polli esistente (pollo da rosticceria), senza che vi sia contemporaneità di lavorazione tra i due macelli (quello esistente e quello nuovo) e senza aumento della capacità produttiva autorizzata.
- **Opere migliorative su alcune sorgenti emissive:** realizzazione di opere migliorative su alcuni punti di emissione del macello esistente. Unificazione delle sorgenti emissive E78, E79, E80 ed E81 in un'unica sorgente denominata E130 dotata di un sistema di abbattimento emissioni (biofiltro) e riattivazione del punto emissivo E10.
- **Nuovo Impianto fotovoltaico:** realizzazione di un impianto di produzione di energia elettrica da fonte fotovoltaica della potenza complessiva di 1605 kWp.



**Planimetria Impianto – Interventi in progetto**

### **1.1.2. UBICAZIONE DELL'INTERVENTO E INQUADRAMENTO DELLE ZONE CONSIDERATE**

L'area su cui sorge l'impianto si trova a circa **54 metri s.l.m.** ed è situato in **Loc. San Vittore** nel **Comune di Cesena**.

#### **1.1.2.1. Mappe di inquadramento territoriale**

L'area su cui insiste l'impianto si trova in:

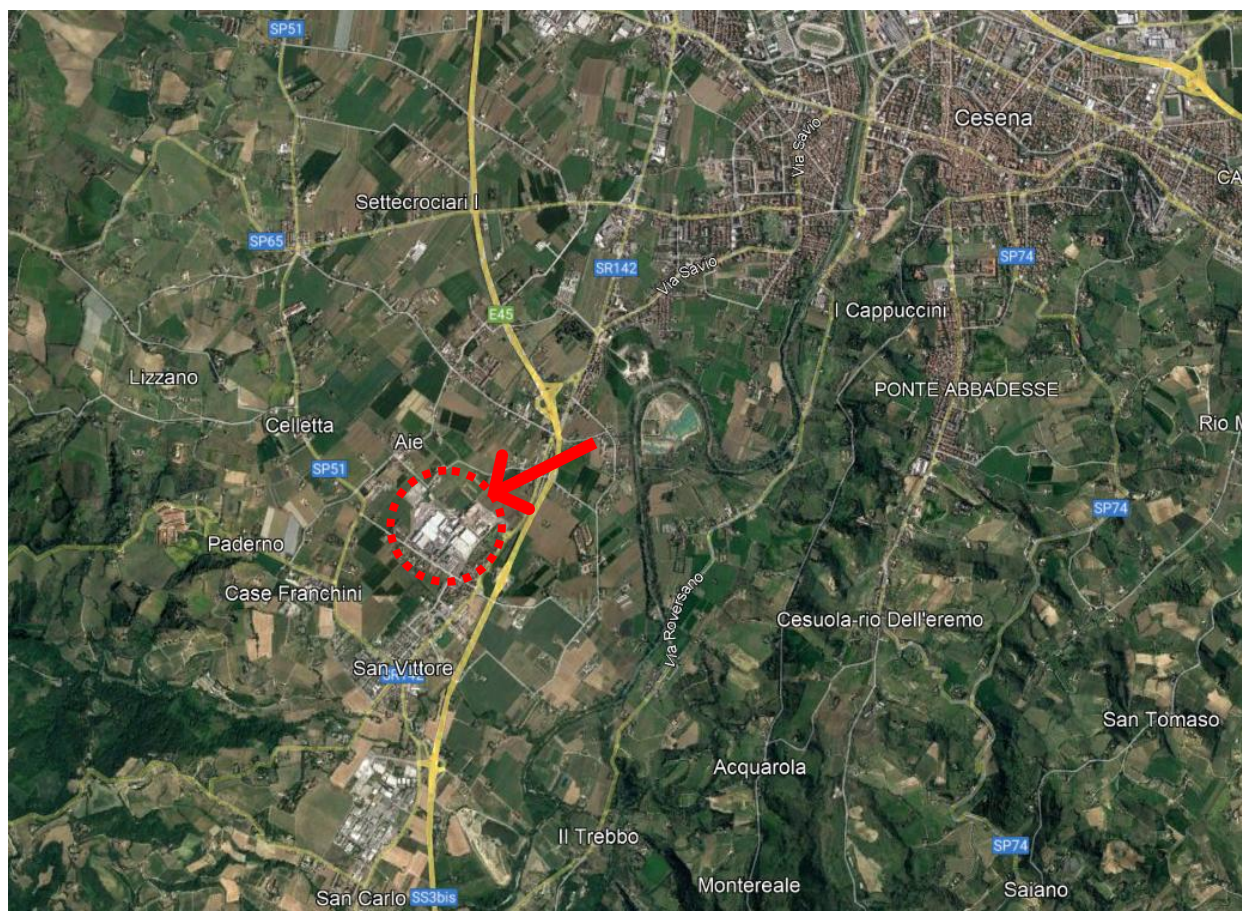
- **Via del Rio n. 336, Località San Vittore**
- **Comune di Cesena, Provincia di Forlì-Cesena (FC)**

Le coordinate geografiche del sito sono:

- **X (ETRS89 UTM32): 755871, Y (ETRS89 UTM32): 4889609**

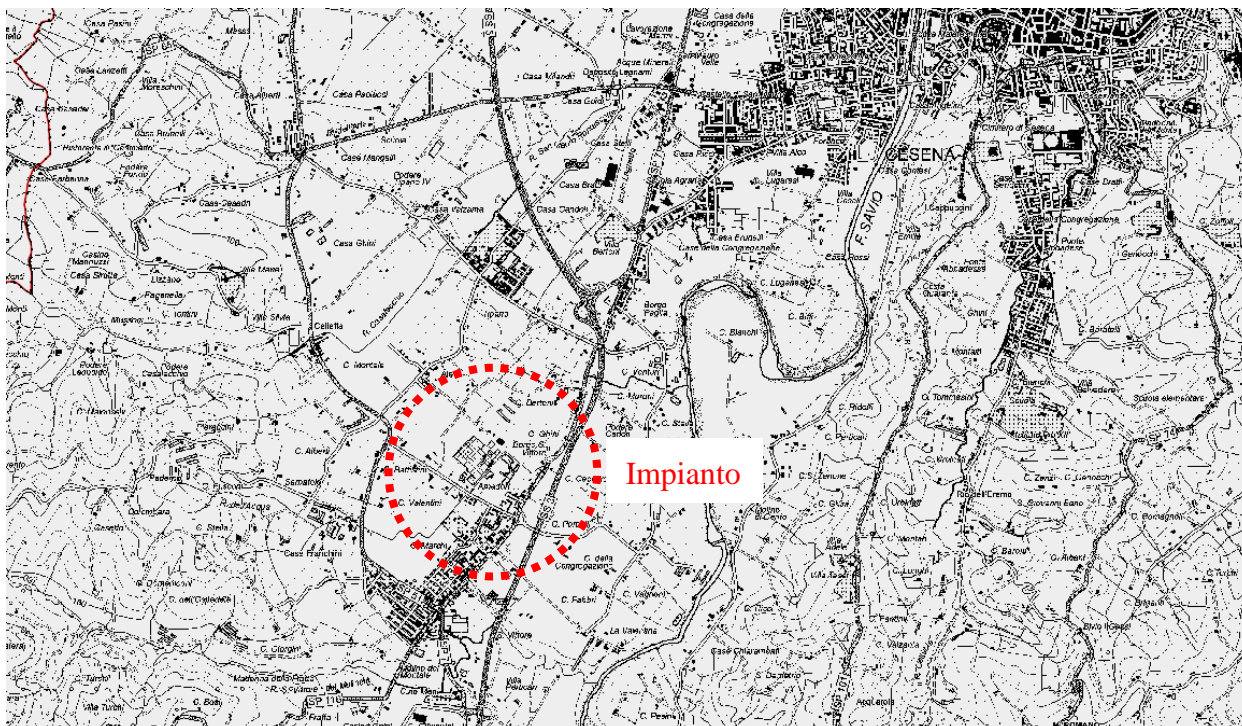
Il sito è ricompreso nella **Carta Tecnica Regionale** della Regione Emilia-Romagna nella:

- **Tavola n. 255 NE “Cesena”** in scala 1:25000
- **Sezione n. 255070 “Cesena Ovest”** in scala 1:10000
- **Elemento n. 255073 “San Vittore”** in scala 1:5000



**Inquadramento territoriale del sito di progetto su mappa (fonte: Google Earth)**





Corografia in scala 1:25000 (fonte: Regione Emilia-Romagna)

#### 1.1.2.2. Inquadramento climatico

**Il clima della provincia di Forlì-Cesena è di tipo continentale** ed è caratterizzato da estati calde, poco piovose e piuttosto afose ed inverni freddi ed umidi con frequenti formazione di nebbie.

- **Autunno:** Stagione caratterizzata dalle maggiori precipitazioni, con possibili episodi di temperature sopra la media a causa di venti caldi sud occidentali
- **Inverno:** Stagione caratterizzata da una diminuzione delle precipitazioni rispetto all'autunno con periodi abbastanza lunghi di alta pressione, giorni limpidi e molto freddi o giorni nebbiosi con gelate anche forti ed estese. Le nevicate si hanno grazie alle irruzioni fredde da N/E che consentono l'effetto "stau" (addossando le nuvole sugli Appennini e facendo così perdurare per più tempo le stesse sulla zona in condizioni di freddo piuttosto rilevante al suolo). Le nevicate, più frequenti nella parte di territorio collinare montano, si possono verificare anche in pianura una o più volte durante l'inverno e anche in maniera consistente. La neve e le gelate si verificano fino alla fine di marzo e, qualche volta, sino alla fine di aprile.
- **Primavera:** Stagione simile all'autunno dal punto di vista pluviometrico con possibili "colpi di coda" dell'inverno, e il verificarsi di eventi nevosi e di gelo.
- **Estate:** Stagione caratterizzata da lunghi periodi soleggiati ed afosi intervallati da qualche temporale. Le perturbazioni sono abbastanza deboli e di solito si formano sull'Adriatico al momento della discesa d'aria fredda da N/E.

**Si rimanda per un'analisi di dettaglio alla "Relazione contenente la valutazione degli impatti in atmosfera".**

#### **1.1.2.3. Inquadramento sismico**

**Il Comune di Cesena, nella classificazione della Regione Emilia-Romagna, ricade all'interno della Zona sismica 2.**

#### **1.1.2.4. Inquadramento geologico e geomorfologico**

**La zona d'intervento è situata ad una quota di circa 54 m S.L.M. sui depositi alluvionali del Fiume Savio. Il substrato geologico in posto è rappresentato dalla Formazione Marnosa-arenacea Romagnola, membro di Castel del Rio. La morfologia della zona è pianeggiante.**

#### **1.1.2.5. Inquadramento idrografico ed idrogeologico**

**L'area su cui insiste l'impianto fa parte del bacino idrografico del Fiume Savio.**

**L'idrografia della zona è interessata dal Rio dell'Acqua che attraversa il sito produttivo.**

### **1.1.3. PREVISIONI E VINCOLI DELLA PIANIFICAZIONE TERRITORIALE E URBANISTICA**

Gli strumenti di pianificazione urbanistica presi in considerazione sono:

- Pianificazione Regionale di Settore
  - o Piano di Tutela delle Acque (PTA)
  - o Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020)
- Pianificazione Territoriale Provinciale (PTCP)
- Pianificazione comunale
  - o Piano Urbanistico Generale (PUG)
  - o Regolamento Edilizio
- Pianificazione di settore
  - o Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico
  - o Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (PGRA)
  - o Sistema delle aree protette (Rete Natura 2000)
- Zone sottoposte a particolari tutele
  - o Vincolo Paesaggistico
  - o Vincolo Idrogeologico

#### **1.1.3.1. Pianificazione Regionale di Settore**

##### **Piano di Tutela delle Acque (PTA)**

Con riferimento al **Piano di Tutela delle Acque (PTA) della Regione E.-R.** approvato con Delibera n. 40 dell'Assemblea legislativa il 21.12.2005 ed agli **elaborati di variante al PTCP** in attuazione al suddetto Piano si **rileva che il sito d'intervento ricade nel “Settore B”.**

I dati sotto riportati relativi alla qualità delle acque superficiali e sotterranee sono stati desunti dal sito di ARPAE.

### Acque sotterranee

Nella zona dell'impianto è segnalata la presenza di corpi idrici sotterranei di pianura confinati con una valutazione dello stato chimico delle acque "scarso".

### Acque superficiali

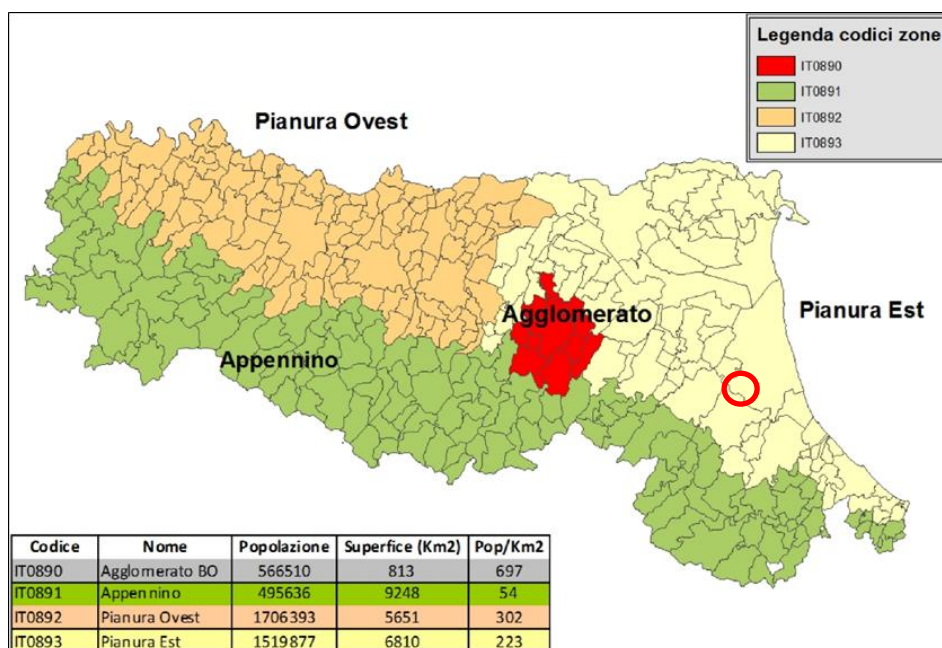
L'area dell'impianto è ricompresa nel bacino del Fiume Savio.

Il sito produttivo è posto, seppur distante, in sinistra idrografica al Fiume Savio dove per il suddetto fiume nel periodo 2014-2019 la valutazione dello stato ecologico e dello stato chimico è "buono".

### Piano di qualità dell'aria

Il **Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020)** della Regione Emilia Romagna (<http://ambiente.regione.emilia-romagna.it/aria-rumore-elettrosmog/temi/pair2020>) è stato approvato con deliberazione n. 115 dell'11/04/2017 dall'Assemblea Legislativa regionale ed è entrato in vigore il 21/04/2017.

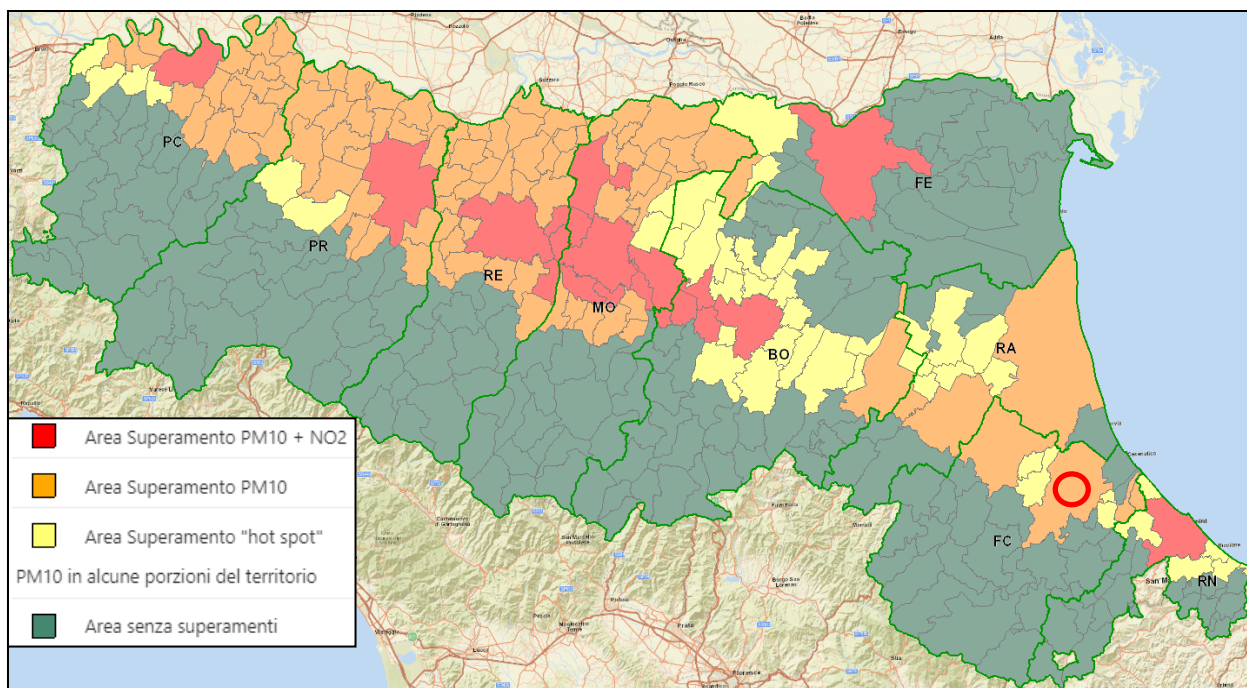
La zonizzazione del territorio ai fini della valutazione e gestione della qualità dell'aria regionale, approvata con DGR 2001/2011, e successivamente modificata con D.G.R. N. 1998 del 23 dicembre 2013, individua un agglomerato relativo a Bologna ed ai comuni limitrofi, e tre macroaree di qualità dell'aria (Appennino, Pianura Est, Pianura Ovest).



Posizionamento dell'impianto rispetto alla zonizzazione del territorio dell'Emilia-Romagna (DLgs 155/2010)

L'impianto è situato nella zona con codice IT0893 (Pianura Est) che ricade secondo il piano nelle "Aree di superamento PM10" (area nella quale si sono rilevati superamenti del valore limite giornaliero di PM10)



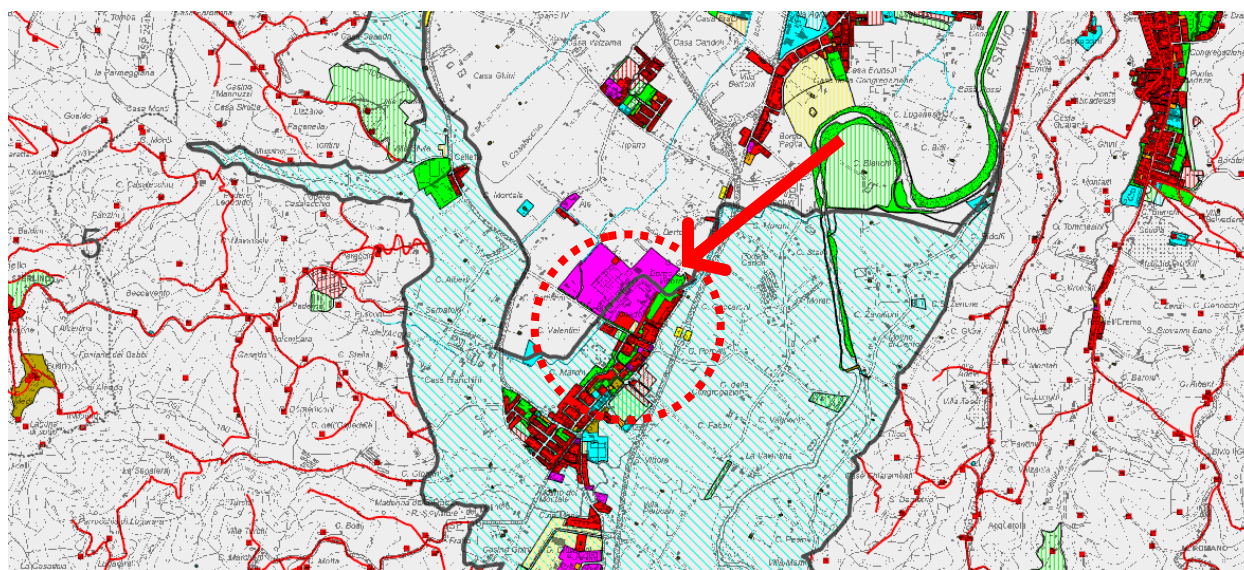


**Aree di superamento dei valori limite di PM10 e NO2 - All.1 DGR 26/03/2012 n.362**  
(<https://www.arpae.it/cartografia>)

Per la definizione della qualità dell'aria e i relativi impatti in atmosfera si rimanda alla specifica relazione tecnica “Relazione Tecnica Livello 2 - Valutazione Degli Impatti In Atmosfera”.

#### **1.1.3.2. Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)**

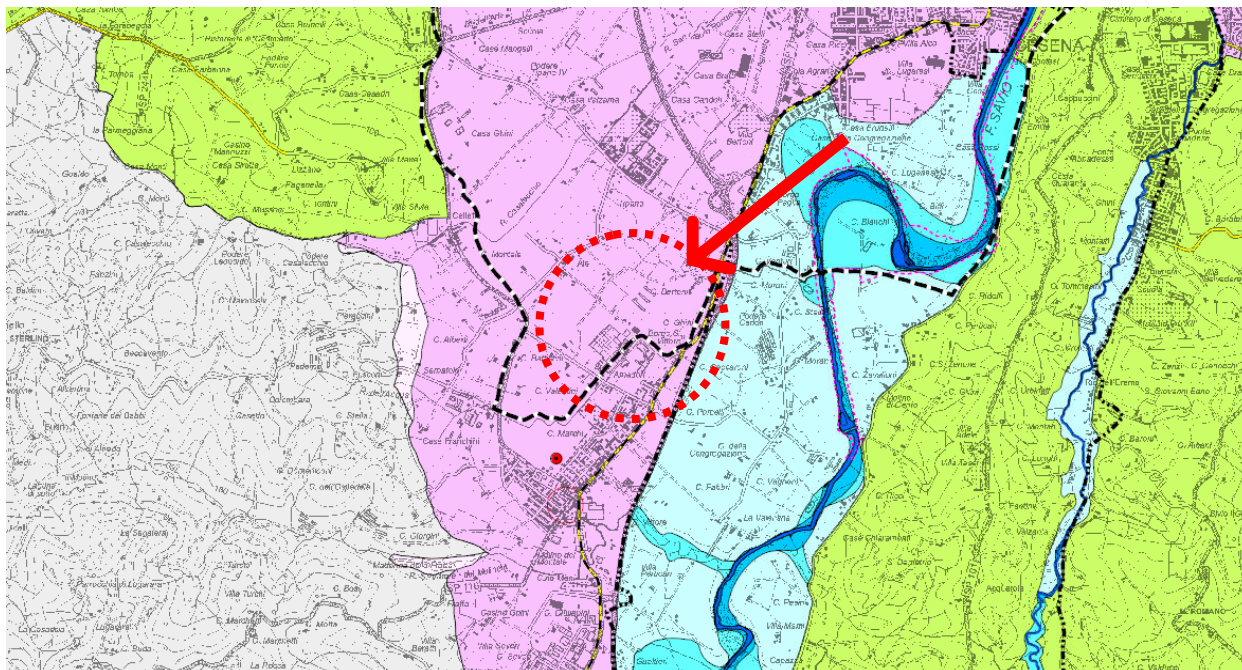
Dalla Tavola 1, “Unità di Paesaggio”, del P.T.C.P., si rileva che l'area in oggetto è classificata come zona “D Produttivo esistente” ubicata in parte nell'unità di paesaggio 8 “Paesaggio dei fondovalle insediativi”, ed in parte nell'unità 6 “Paesaggio della pianura agricola insediativa”.



**P.T.C.P. - Stralcio della Tavola 1 – Unità di paesaggio**

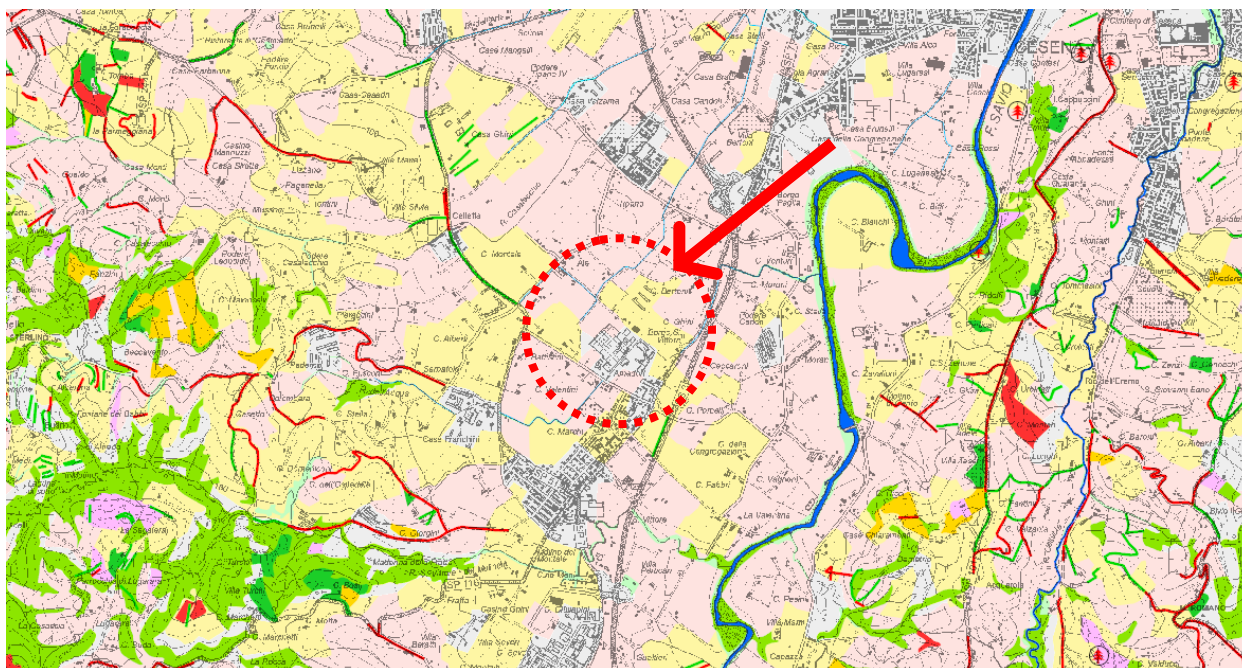


Dalla **Tavola 2, “Zonizzazione paesistica”, del P.T.C.P.**, si rileva che il territorio su cui insiste l’impianto ricade in “Area di alimentazione degli acquiferi sotterranei” (retino rosa). Lo stabilimento è inoltre collocato in vicinanza ad un elemento della viabilità storica (linea tratto nero e giallo - Via San Vittore).



**P.T.C.P. - Stralcio della Tavola 2 – Zonizzazione paesistica**

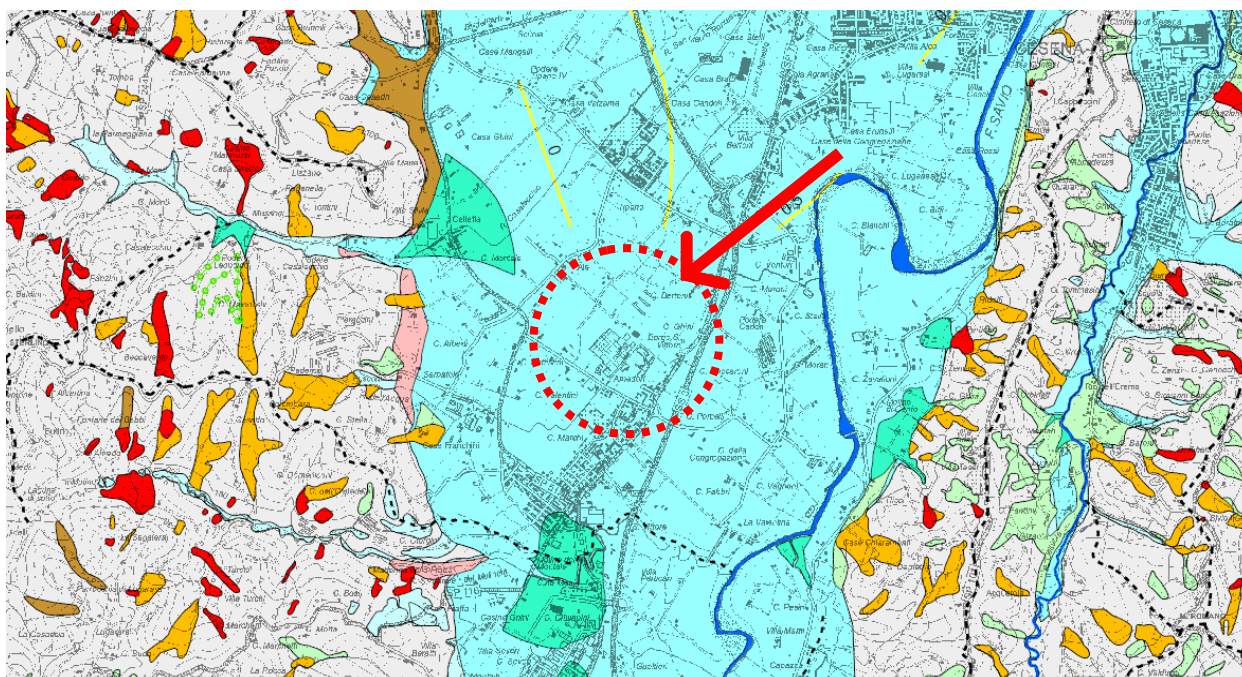
Dalla **Tavola 3, “Carta forestale e dell’uso dei suoli”, del P.T.C.P.**, si rileva che il territorio su cui insiste l’impianto è caratterizzato dalla presenza nelle aree limitrofe di aree a seminativo (retino giallo chiaro) e culture specializzate (retino rosa chiaro).



**P.T.C.P. - Stralcio della Tavola 3 – Carta forestale e dell’uso dei suoli**

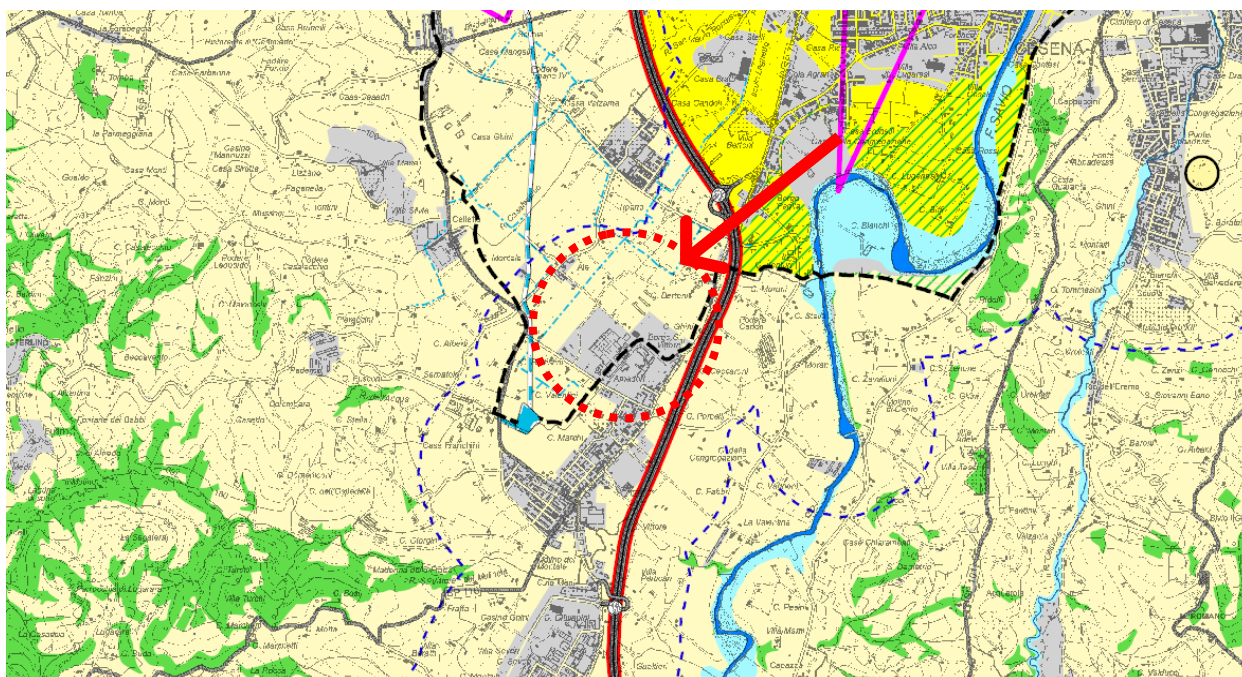


Dalla Tavola 4, “Carta del dissesto e della vulnerabilità territoriale”, del P.T.C.P., si rileva che il territorio su cui insiste l’impianto è caratterizzata come “Area di alimentazione di acquiferi sotterranei” (retino azzurro).



P.T.C.P. - Stralcio della Tavola 4 – Carta del dissesto e della vulnerabilità territoriale

Dalla Tavola 5, “– Schema di assetto territoriale”, del P.T.C.P., si rileva che il territorio su cui insiste l’impianto è ricompreso negli “Ambiti di pianificazione previgente” (retino grigio) ed è attraversato dal limite del sistema collinare (linea tratteggiata nera).



P.T.C.P. - Stralcio della Tavola 5 – Schema di assetto territoriale

### 1.1.3.3. Pianificazione Comunale

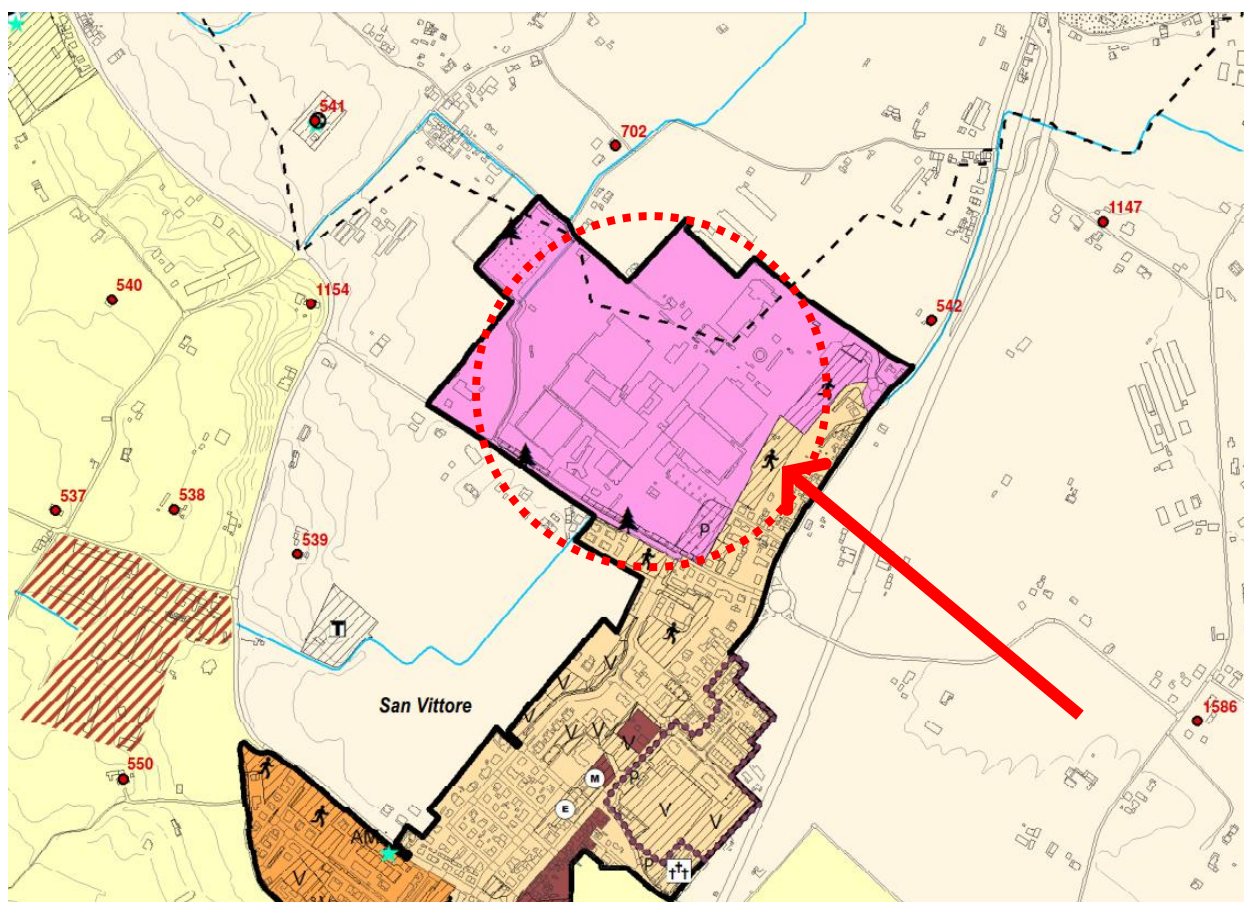
#### Piano Urbanistico Generale (PUG)

**Il PUG è lo strumento di pianificazione e governo del territorio comunale definito dalla LR Emilia Romagna n.24 del 2017** che introduce i seguenti obiettivi:

- contenere il consumo del suolo, inteso quale bene comune e risorsa non rinnovabile anche in ottica dell'azione di prevenzione del dissesto idrogeologico e di mitigazione e adattamento ai cambiamenti climatici;
- favorire la rigenerazione urbana dei territori urbanizzati e il miglioramento della qualità urbana ed edilizia, anche in termini di qualità ambientale
- tutelare e valorizzare il territorio nelle sue caratteristiche ambientali e paesaggistiche favorevoli al benessere umano e alla conservazione della biodiversità e di habitat naturali.

**Il PUG è stato approvato con Delibera di Consiglio Comunale n. 2 del 16/02/2023**

**Dall'esame della Tavola T1.2 "Trasformabilità Centro" di cui si riporta di seguito uno stralcio si rileva che l'area oggetto d'intervento appartiene ai tessuti di tipo industriale ed artigianale (retino di colore rosa) ricompresi nel territorio urbanizzato in vicinanza del centro abitato di San Vittore.**



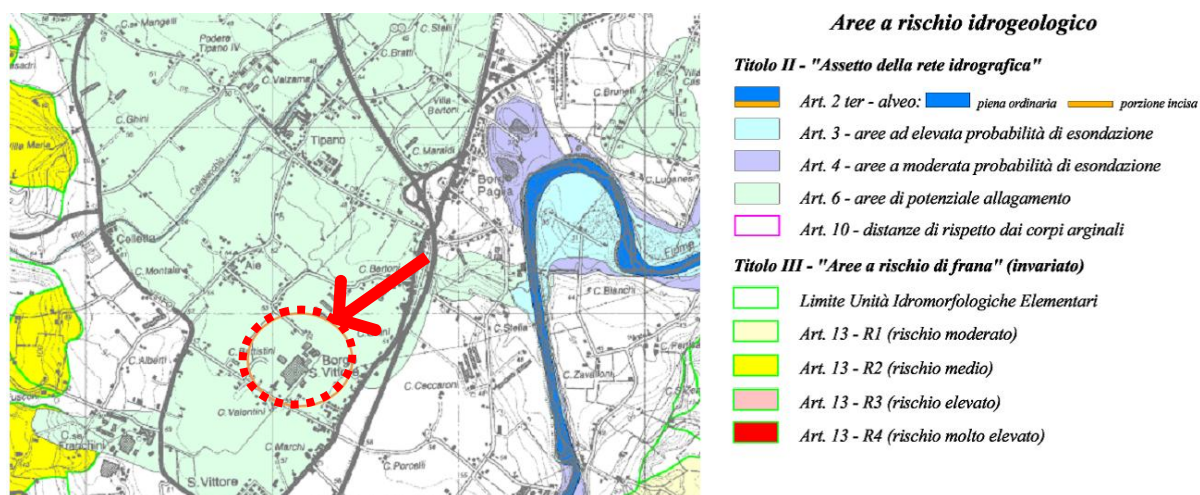
**PUG - Stralcio Tavola T1.2 "Trasformabilità Centro"**



#### 1.1.3.4. Pianificazione di settore

##### Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico

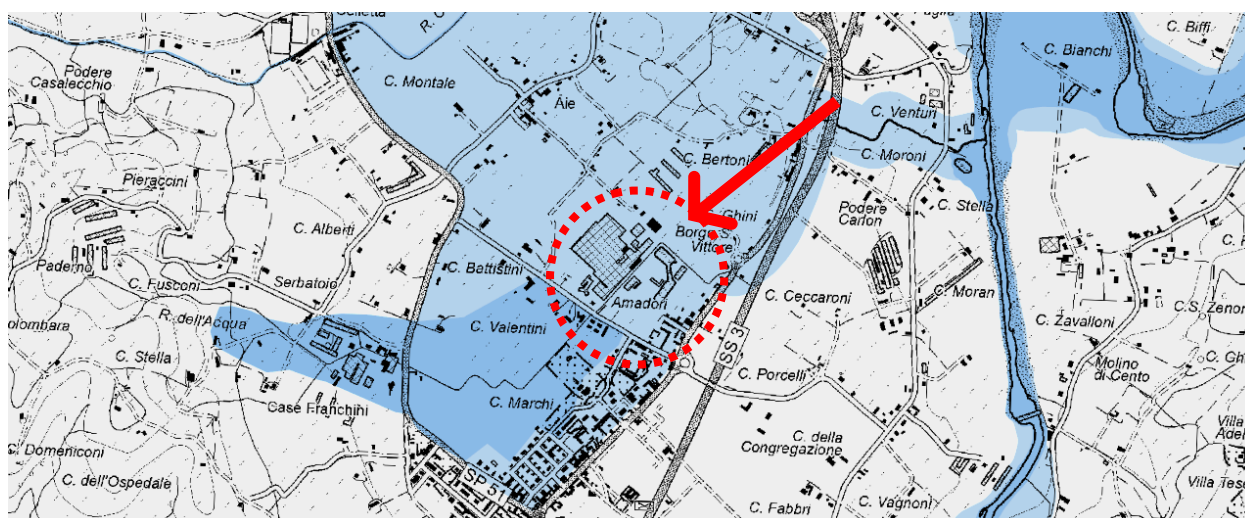
Dall'esame della Tavv. 255 NE – 255 SE “Perimetrazione delle aree a rischio idrogeologico” del Piano Stralcio redatto dall'Autorità dei Bacini Regionali Romagnoli, si rileva che la porzione di territorio interessata dall'intervento è zonizzata come “Area di potenziale allagamento” (art. 6 – retino verde chiaro).



Estratto Tavv. 255 NE – 255 SE “Perimetrazione delle aree a rischio idrogeologico”

##### Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (PGRA)

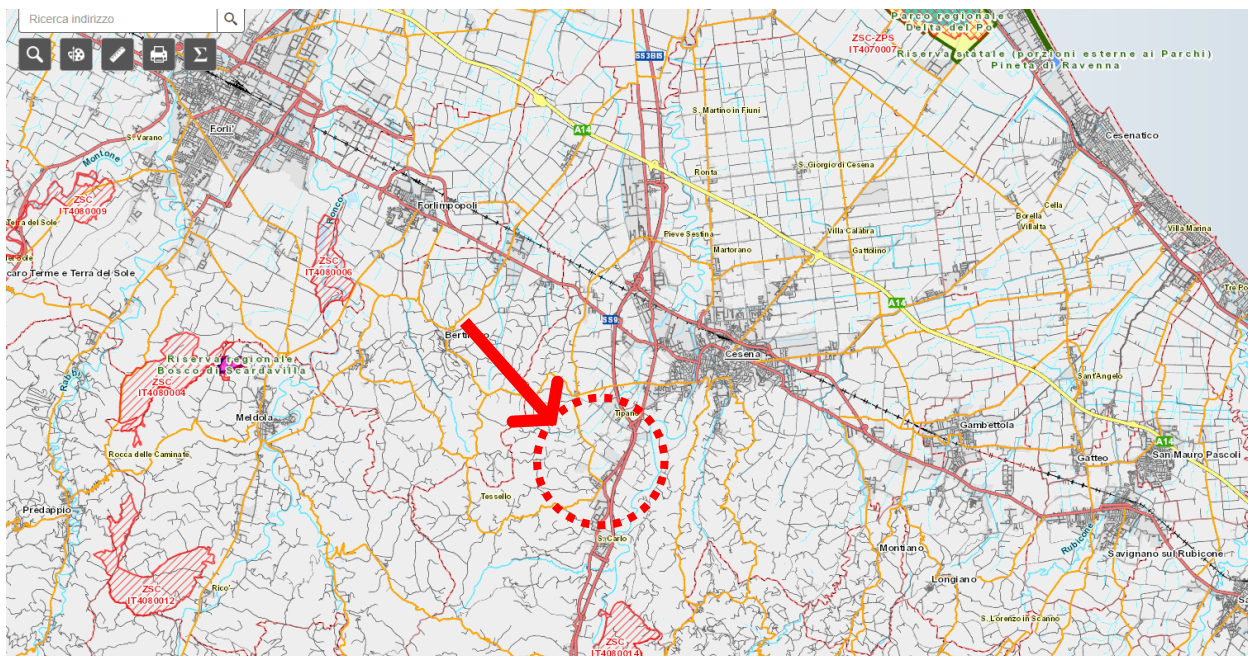
Dall'esame delle mappe di pericolosità aggiornate al PGRA vigente (Direttiva Alluvioni 2022) consultabili sul sito della Regione Emilia-Romagna (<https://servizimoka.regione.emilia-romagna.it/mokaApp/apps/DA/index.html>) si rileva che l'area dell'impianto ricade nelle aree allagabili (alluvioni poco frequenti – retino azzurro chiaro).



Mappa di pericolosità aggiornate al PGRA vigente (Direttiva Alluvioni 2022)

## **Sistema delle aree protette (Rete Natura 2000)**

**L'area d'intervento è esterna alle Aree protette (Parchi e Riserve naturali statali e regionali), ed ai siti di Rete Natura 2000.**



**Parchi, Aree protette e Natura 2000 (fonte: Regione Emilia-Romagna)**

Dall'esame della cartografia consultabile presso il sito internet della Regione Emilia-Romagna si rileva che:

- il sito di importanza comunitaria (S.I.C.) più vicino è situato a circa 4.65 Km in direzione Sud (SIC IT4080014 – Rio Matteo e Rio Cuneo);
- la riserva regionale più vicina è situata a circa 12 km in direzione ovest (Riserva regionale di Scardavilla);
- il parco regionale più vicino è situato a circa 16,7 km in direzione Nord-Est (Parco Regionale Delta del Po').

**Si ritiene pertanto che l'intervento in progetto, su un impianto esistente, non modifichi le condizioni attuali e non produca impatti sulle suddette aree protette**

### **1.1.3.5. Zone sottoposte a particolari tutele**

#### **Vincolo Paesaggistico**

**L'area su cui insiste l'impianto non rientra nelle zone sottoposte a vincolo idrogeologico**

#### **Vincolo Idrogeologico**

**L'area su cui insiste l'impianto non rientra nelle zone sottoposte a vincolo paesaggistico.**

## **2 QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE**

### **2.1. INQUADRAMENTO PROGETTUALE**

#### **2.1.1. DESCRIZIONE DEL PROGETTO**

**L'impianto di macellazione, esistente ed autorizzato al funzionamento con provvedimento di VIA ed A.I.A. rilasciato con Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016 e ss.mm.ii., ha una capacità massima produttiva teorica di 328.000 ton/anno ed una capacità massima produttiva effettiva di 200.000 ton/anno di avicoli (carcasse toelettate).**

Allo stato attuale lo stabilimento comprende un macello tacchini, un macello polli di nuova realizzazione entrato in funzione ad ottobre 2022 ed un macello polli ad oggi non in attività.

**La proposta progettuale prevede, per un periodo transitorio massimo di tre anni, la riattivazione del macello polli esistente per la lavorazione di una tipologia specifica di prodotto (pollo da rosticceria), senza che vi sia contemporaneità di lavorazione tra i due macelli (quello esistente e quello nuovo) e senza aumento della capacità produttiva autorizzata.**

Si precisa che il macello tacchini esistente non è interessato dalla presente proposta progettuale e pertanto non subirà modifiche rispetto allo stato autorizzato.

**L'intervento prevede inoltre la realizzazione di opere migliorative su alcuni punti di emissione del macello esistente che si richiede di utilizzare in maniera parziale e provvisoria.**

**L'intervento considera anche la realizzazione di un impianto di produzione di energia elettrica da fonte fotovoltaica diviso in due sezioni: una di potenza nominale 765kWp realizzata sulla copertura del reparto di Sala Taglio e l'altra di potenza nominale 840 kWp allacciato realizzata sulla copertura del reparto di macellazione.**

**Lo stato autorizzato prevede una capacità massima produttiva effettiva di 200.000 ton/anno di avicoli (carcasse toelettate) articolata indicativamente in 122.500 ton/anno di polli nel macello nuovo e 77.500 ton/anno di tacchini nel macello esistente.**

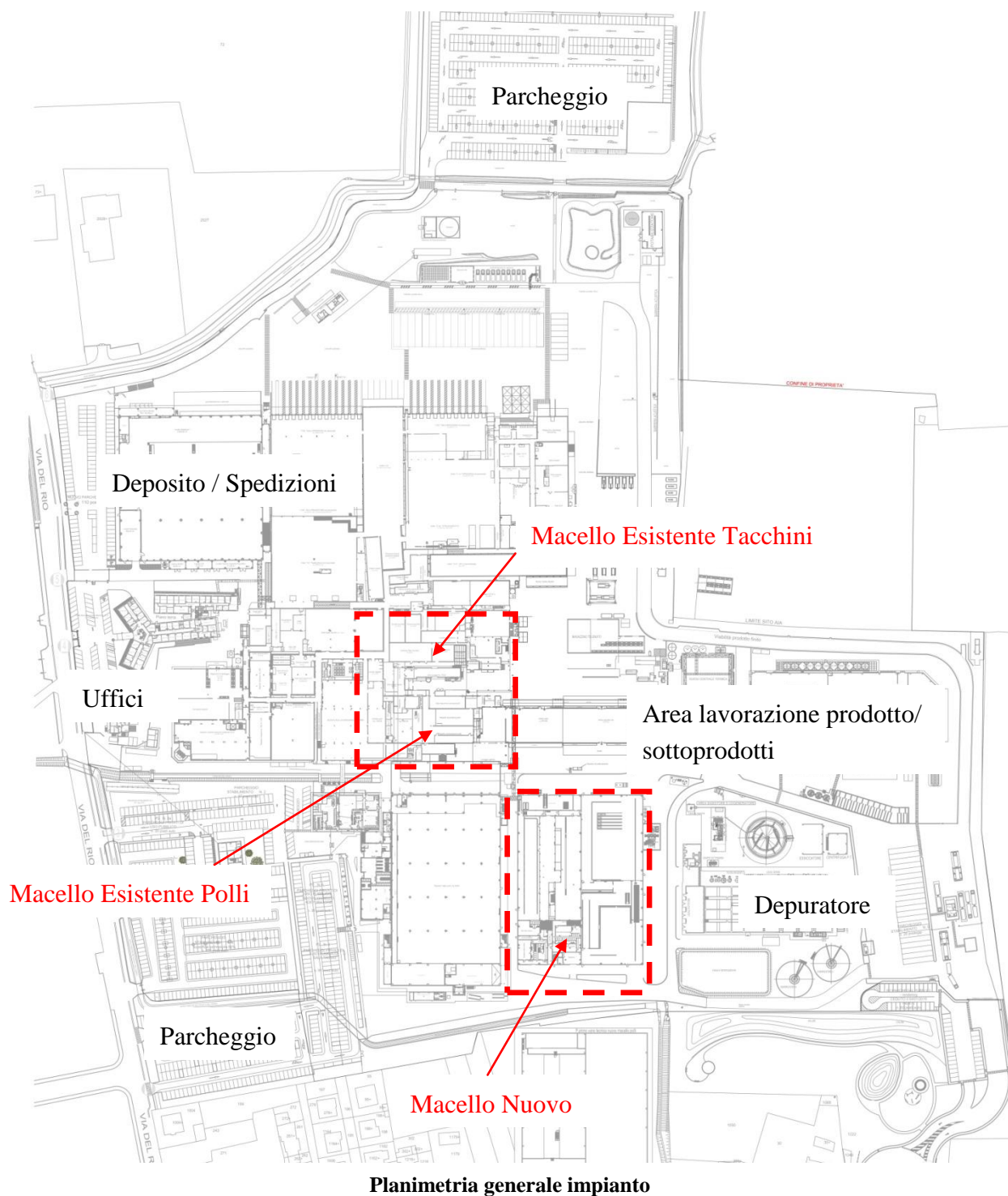
**Il progetto prevede il mantenimento temporaneo del macello esistente per la macellazione di 15.000 ton/anno di polli con una contestuale riduzione temporanea a 107.500 ton/anno di polli macellati nel macello nuovo. Non sono previste modifiche al macello tacchini**

L'esigenza nasce dal fatto che il nuovo macello è stato progettato prevalentemente e con la massima resa per lavorare una tipologia di prodotto (pollo medio) che rispondeva alle analisi del mercato degli anni 2015-2016, e che vedeva in progressivo calo i volumi del prodotto da rosticceria (busto intero), che si pensava potesse essere soddisfatto dalla piccola linea di imballo



prevista nell'attuale sala taglio collegata al nuovo macello. Allo stato attuale, invece, la richiesta di pollo da rosticceria rimane alta e si prevede che questo trend si mantenga anche per i prossimi anni. La necessità di soddisfare le richieste del mercato ci spinge quindi verso il mantenimento di questa tipologia di prodotto, che per esigenze produttive e qualitative ha necessità di una linea specifica e non può essere efficacemente trattato nel nuovo macello/sala taglio.

Il progetto prevede quindi di mantenere attivo il macello polli attuale, per un solo turno, per un periodo massimo di tre anni, in attesa di trovare una collocazione specifica per la lavorazione di tale tipologia di prodotto all'interno del Gruppo Amadori.



La seguente tabella rappresenta la proposta progettuale:

Tipologia avicolo	Stato attuale ton/anno	Stato di progetto ton/anno	Ubicazione
Pollo medio	122.500	107.500	Macello nuovo
Tacchini	77.500	77.500	Macello esistente
Pollo da rosticceria	0	15.000	Macello esistente

La lavorazione allo stato attuale avviene indicativamente sui seguenti due turni di lavoro:

**Macello polli nuovo**

- 1° turno: dalle 3.45 alle 10.20
- 2° turno dalle 11.25 alle 18.00

**Macello tacchini esistente**

- 1° turno: dalle 5,15 alle 11.50
- 2° turno dalle 12.25 alle 19.00

I mezzi di conferimento degli animali arrivano in modo scaglionato; i primi arrivi sono verso le 23,30 – 24,00 fino a circa le 12,30 -13,30.

Nello stato di progetto si prevede, in aggiunta ai turni esistenti, l'attivazione di un nuovo turno nel macello polli esistente, per la lavorazione del pollo da rosticceria.

Il nuovo e aggiunto turno di lavoro è articolato indicativamente sul seguente orario:

- 1° turno: dalle 21.00 alle 3.30

Il conferimento degli animali per le suddette lavorazioni avviene indicativamente, in modo scaglionato, dalle ore 16.00 fino alle ore 21.00.

La proposta progettuale prevede pertanto la seguente indicativa configurazione dei turni di lavoro:

**Macello polli nuovo**

- 1° turno: dalle 3.45 alle 10.20
- 2° turno dalle 11.25 alle 18.00

**Macello tacchini esistente**

- 1° turno: dalle 5,15 alle 11.50
- 2° turno dalle 12.25 alle 19.00

**Macello polli esistente**

- 1° turno: dalle 21.00 alle 3.30

Si precisa che, per esigenze produttive stagionali o organizzative tali orari potrebbero subire lievi e temporanee modifiche rispetto a quanto indicato, pertanto le simulazioni condotte per la valutazione degli impatti, hanno considerato, in via cautelativa, i periodi di funzionamento delle sorgenti emissive ad oggi autorizzati in AIA, che coprono un periodo temporale maggiore rispetto ai turni sopra indicati



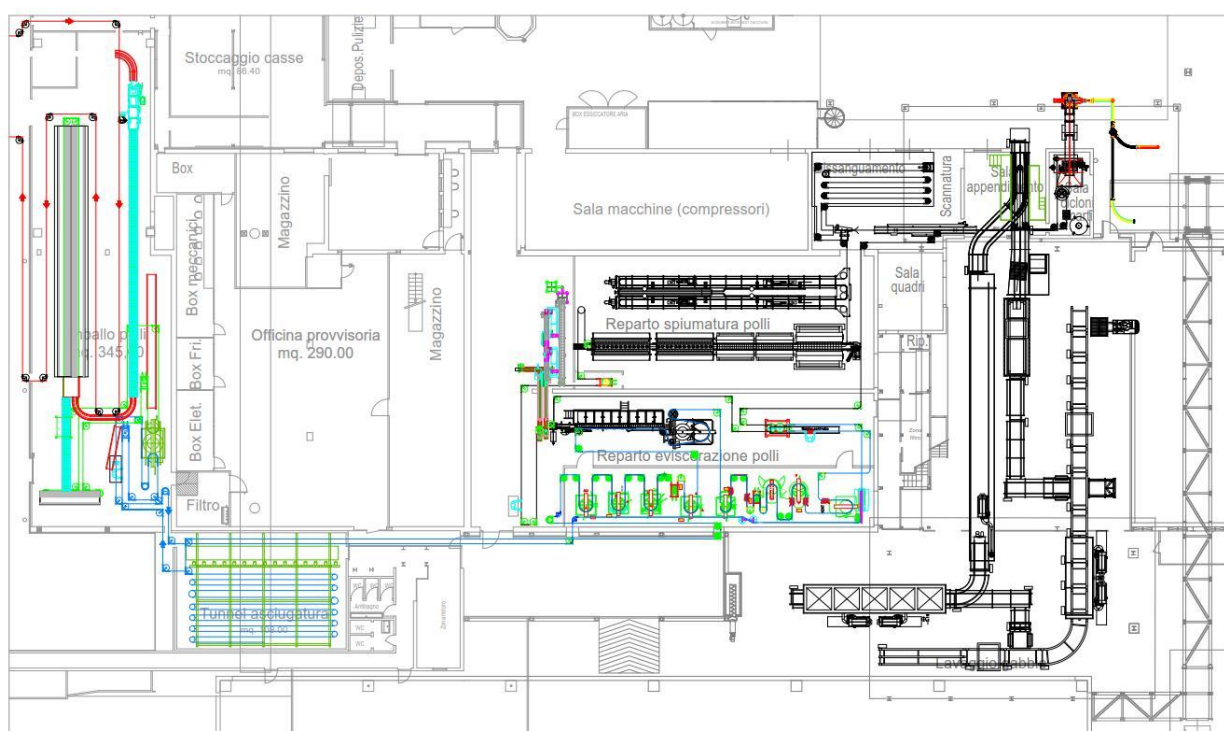
**Il progetto prevede che non vi sia contemporaneità di lavorazioni del macello polli esistente con il macello polli nuovo e con il macello tacchini esistente.**

Anche il conferimento degli animali relativo al macello polli esistente avverrà in orari nei quali non sono previsti arrivi per il macello polli nuovo e per il macello tacchini.

Nell'area di sosta animali vivi del macello esistente si potrà avere una parziale sovrapposizione tra i polli da rosticceria ancora da macellare ed i primi arrivi dei tacchini.

#### **2.1.1.1. Macello polli esistente (pollo da rosticceria)**

**La proposta progettuale prevede, per un periodo transitorio massimo di tre anni, la riattivazione del macello polli esistente per la lavorazione di una tipologia specifica di prodotto (pollo da rosticceria), senza che vi sia contemporaneità di lavorazione tra i due macelli (quello esistente e quello nuovo) e senza aumento della capacità produttiva autorizzata.**



**Stralcio Planimetria Impianto – Macello esistente**

Il macello polli esistente è posto in adiacenza al macello tacchini ed è stato sostituito dal nuovo macello polli costruito a seguito di procedura di VIA ed AIA approvate con provvedimento rilasciato con Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016.

**Il progetto prevede il mantenimento temporaneo del macello esistente per la macellazione di 15.000 ton/anno di polli con una contestuale riduzione temporanea di 15.000 ton/anno di polli macellati nel macello nuovo.**

### 2.1.1.2. Opere migliorative su alcuni punti di emissione

Il progetto prevede per il mantenimento temporaneo del macello polli esistente la riattivazione di alcuni punti di emissione attualmente sospesi.

Contestualmente alla riattivazione è prevista la realizzazione di un intervento migliorativo sui punti di emissione del locale spiumatura del macello polli esistente.

Allo stato attuale risultano esistenti ma sospesi i seguenti punti di emissione:

- E10 Aspirazione su aggancio polli
- E79 Eviscerazione spiumatura polli
- E80 Eviscerazione spiumatura polli
- E81 Eviscerazione spiumatura polli

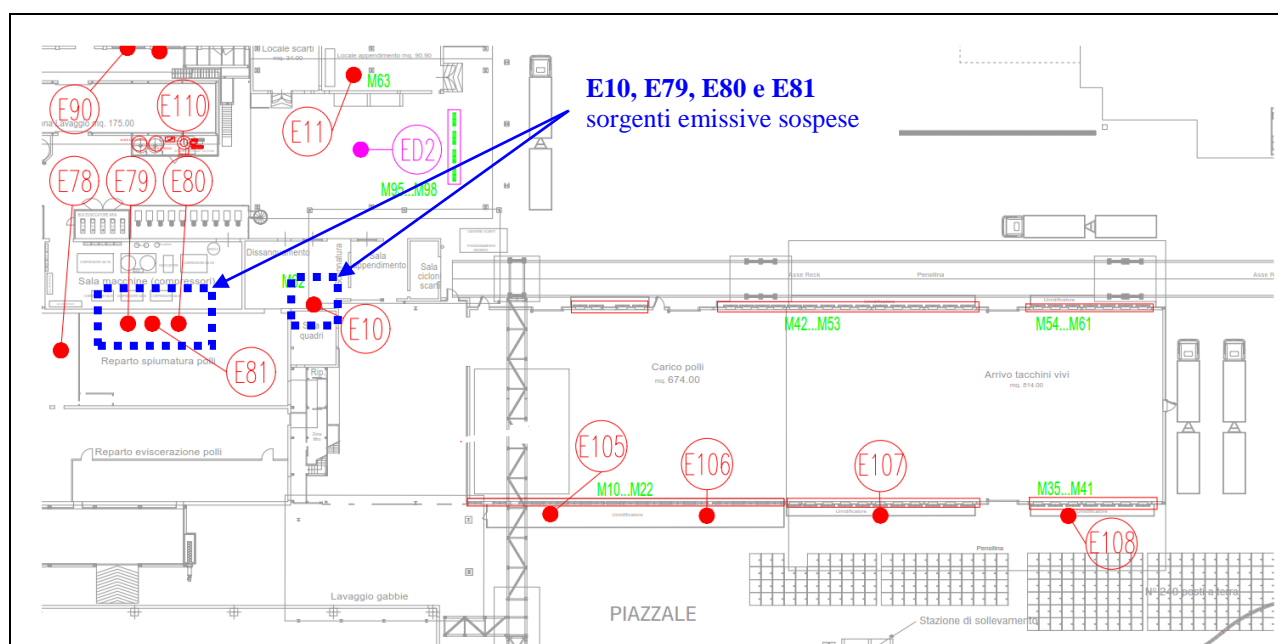
Si precisa che presso il macello esistente è presente anche il punto di emissione E78 “Eviscerazione spiumatura polli e lavorazione rigaglie”, che risulta essere attivo in quanto in questo locale vengono lavorate le frattaglie provenienti dal macello tacchino e dal nuovo macello polli.

Il progetto prevede la riattivazione del punto emissivo E10 e la completa dismissione delle sorgenti E78, E79, E80 ed E81 a seguito dell’ottimizzazione dei flussi d’aria con ricalcolo delle portate, che verranno convogliate ad un unico punto di emissione E130 dotato di sistema di abbattimento (biofiltro).

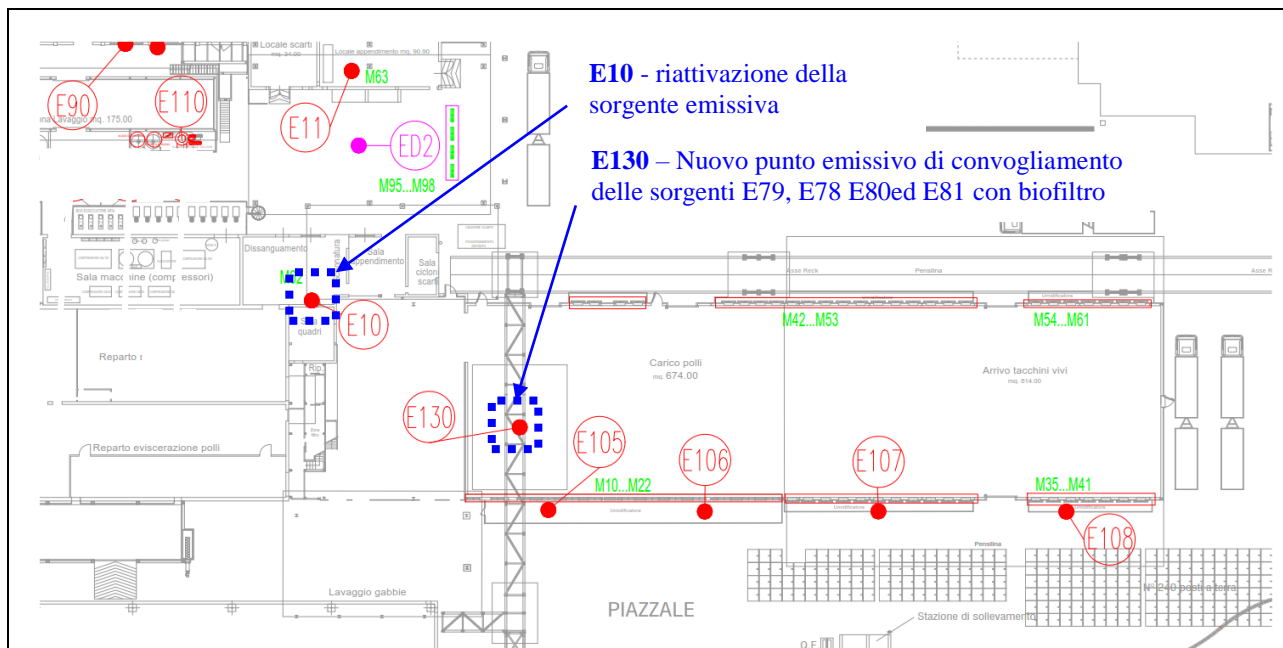
Allo stato attuale le sorgenti E79, E80 ed E81 hanno una portata di aria in uscita pari, per ciascun punto, a 18.000 Nm<sup>3</sup>/h. per complessivi 54.000 Nm<sup>3</sup>/h.

La sorgente E78 ha una portata d’aria in uscita pari a 25.000 Nm<sup>3</sup>/h.

Il progetto prevede l’unificazione delle quattro sorgenti emissive in un’unica sorgente, dotata di sistema di abbattimento (biofiltro) da denominarsi E130, costituita da un camino alto 11m, con una portata di aria in uscita pari a 20.000 Nm<sup>3</sup>/h ed un funzionamento in continuo.



Planimetria Stato Attuale – Posizione sorgenti emissive



**Planimetria Stato di Progetto – Posizione sorgenti emissive**

**Il ricalcolo delle portate è stato effettuato** ipotizzando una nuova configurazione di ricambi d'aria ricavata dalla trasposizione dei volumi adottati nel nuovo macello polli.

Le prime due tabelle rispecchiano la situazione attuale, la terza tabella è invece relativa allo stato di progetto.

AREE LAVORAZIONE MACELLO ESISTENTE	SUPERFICIE mq	ALTEZZA m	VOLUME mc	RICAMBI ATTUALI mc/h	RAPPORTO RICAMBI
Scalder, Spiumatura, eviscerazione (E79, E80, E81)	220	4	880	54.000	<b>61,3</b>
Eviscerazione e lavorazione rigaglie (E78)	370	4	1.480	25.000	<b>16,9</b>
Macello Completo	590	4	2.360	79.000	<b>33,5</b>

**Tabella 1 macello esistente prima della sospensione dell'attività**

AREE LAVORAZIONE NUOVO MACELLO	SUPERFICIE mq	ALTEZZA m	VOLUME mc	RICAMBI ATTUALI mc/h	RAPPORTO RICAMBI
Scalder e Spiumatura	910	5	4.550	50.000	<b>11</b>
Eviscerazione	1275	5	6.375	25.000	<b>4</b>
Macello Completo	2185	5	10.925	75.000	<b>6,8</b>

**Tabella 2 Nuovo macello polli**

AREE LAVORAZIONE VECCHIO MACELLO Stato di progetto	SUPERFICIE mq	ALTEZZA m	VOLUME mc	RICAMBI PROPOSTI mc/h	RAPPORTO RICAMBI
Scalder e Spiumatura	220	4	880	12.000	<b>13,6</b>
Eviscerazione e lavorazione rigaglie	370	4	1.480	8.000	<b>5,4</b>
Macello Completo	590	4	2.360	20.000	<b>8,5</b>

**Tabella 3 macello esistente stato di progetto**

Per le aree del macello polli esistente nella configurazione attuale, avendo scelto di non utilizzare UTA per la gestione del microclima, si è dato maggiore “valenza” al flusso di aria di ricambio per gestire anche il benessere delle persone ed eliminare la condensa soprattutto nel periodo invernale.

Nella tabella 3 si riporta la proposta progettuale che prevede un rapporto di ricambi d’aria in linea con quanto adottato nel nuovo macello anche in considerazione del fatto che lavorando in futuro solo per un turno giornaliero, non si produce l’effetto accumulo di condensa e vapori che avveniva costantemente lavorando su più turni.

### **Descrizione del sistema di abbattimento da installarsi nella nuova emissione unificata E130**

**Il progetto prevede l’unificazione delle aspirazioni sia nella parte eviscerazione e lavorazione rigaglie (E78) che nella parte eviscerazione e scalder/spiumatura (E81, E80, E79), in un unico punto di emissione in atmosfera denominato E130 dotato di biofiltro.**

Considerando la natura relativamente “diluata” dei composti odorigeni da trattare, che pone limiti strutturali all’efficienza dei sistemi chimico fisici di abbattimento, viene presa in considerazione l’adozione di un BIOFILTRO come sistema di abbattimento odori.

Questi sistemi biologici hanno mostrato buone capacità di rimozione e soprattutto caratteristiche spiccatamente adattative al variare della natura degli effluenti da trattare, garantendo un’adeguata rimozione degli inquinanti nonostante le attendibili fluttuazioni della composizione delle emissioni. I sistemi di biofiltrazione consentono la degradazione di composti naturali organici ed inorganici mediante reazioni biologiche di ossidazione ed idrolisi. Tali sistemi si compongono, quindi, di un letto di materiale filtrante, di origine vegetale, colonizzato da microrganismi preposti alla degradazione dei composti odorigeni.

È importante sottolineare che la colonizzazione e le attività metaboliche avvengono all’interno del biofilm che, in questo caso, deve intendersi come la pellicola d’acqua che si crea attorno alle particelle della matrice solida di cui il biofiltro è costituito.

Il materiale filtrante sarà scelto in modo da garantire una vita utile non inferiore ai 4 anni e ridotte perdite di carico. La struttura fisica sarà sufficientemente robusta da consentire la realizzazione di un letto filtrante dello spessore massimo di 2 metri e da assicurare un’elevata capacità di drenaggio.

Nella seguente tabella sono riportate le caratteristiche costruttive ipotizzate per il sistema in parola:

Portata aria da trattare totale:	20.000 m <sup>3</sup> /h
Temperatura aria da trattare:	max 25 - 30 °C
Materiale vasca biofiltro:	Pannelli sandwich
Dimensioni interne biofiltro:	8.800 x 11.800 x h 3.000 mm
Dimensioni indicative esterne biofiltro:	10.200 x 13.200 x h 3.000 mm
Altezza indicativa materiale filtrante:	2 m
Inquinanti da trattare:	Odori
Tipo di materiale filtrante biofiltro:	miscela vegetale calibrata di cippato di legno di qualità, caratterizzata da un elevato grado di porosità e capacità alla ritenzione dell'umidità.
Perdite di carico biofiltro:	circa 200 mmH <sub>2</sub> O

### **Aggiornamento quadro emissivo**

Ai fini dell'aggiornamento del quadro emissivo si coglie l'occasione per aggiornare le altezze anche di altri punti di emissione, che a seguito di verifiche in campo, si sono rilevate superiori rispetto a quelle minime indicate nel quadro emissivo dovuti in parte a refusi:

In particolare:

- E112 altezza riportata in AIA 3 m altezza misurata 12,8 m.;
- E110 altezza riportata in AIA 6 m altezza misurata 10 m.
- E12 altezza riportata in AIA 6 m altezza misurata 10 m
- E68 altezza riportata in AIA 13 m altezza misurata 15,3 m
- E69 altezza riportata in AIA 13 m altezza misurata 15,3 m

Tali modifiche sono state recepite anche nell'elaborato Quadro Emissivo Avicoop che viene trasmesso, unitamente alla presente documentazione.

**Lo studio degli impatti odorigeni (relazione tecnica di livello 2) dimostra sotto il profilo scientifico, attraverso un'elaborazione numerica, che le modifiche introdotte con il presente progetto non determinano impatti significativi per l'ambiente e per i recettori esistenti.**



### 2.1.1.3. Impianto fotovoltaico

Nel sito produttivo è già prevista ed autorizzata con DET AMB n. 2428 del 12/05/2023 la realizzazione di un impianto di produzione di energia elettrica da fonte fotovoltaica diviso in due sezioni: una di potenza nominale 765 kWp realizzata sulla copertura del reparto di Sala Taglio e l'altra di potenza nominale 840 kWp allacciato realizzata sulla copertura del reparto di macellazione.

Gli impianti della potenza complessiva di 1605 kWp saranno collegati ai quadri generali delle rispettive sezioni BT e conseguentemente parallelati sulla distribuzione MT di stabilimento.

I moduli fotovoltaici (2040 unità per il reparto di Sala Taglio e 2240 unità per il reparto macellazione) saranno posizionati sulle coperture di edifici esistenti.



**MACELLO**  
Circa 7000mq di superficie  
840 kWp di potenza installata



**SALA TAGLIO**  
Circa 8500mq di superficie  
765 kWp di potenza installata

Media consumi 2017/2021	19.191.876 kWh
Potenza impianto	840 kWp
Produzione prevista	984.480 kWh
Emissioni CO2 evitate	310 t

Media consumi 2017/2021	19.191.876 kWh
Potenza impianto	765 kWp
Produzione prevista	896.580 kWh
Emissioni CO2 evitate	282 t

**Stralcio della tavole di progetto dell'impianto fotovoltaico**

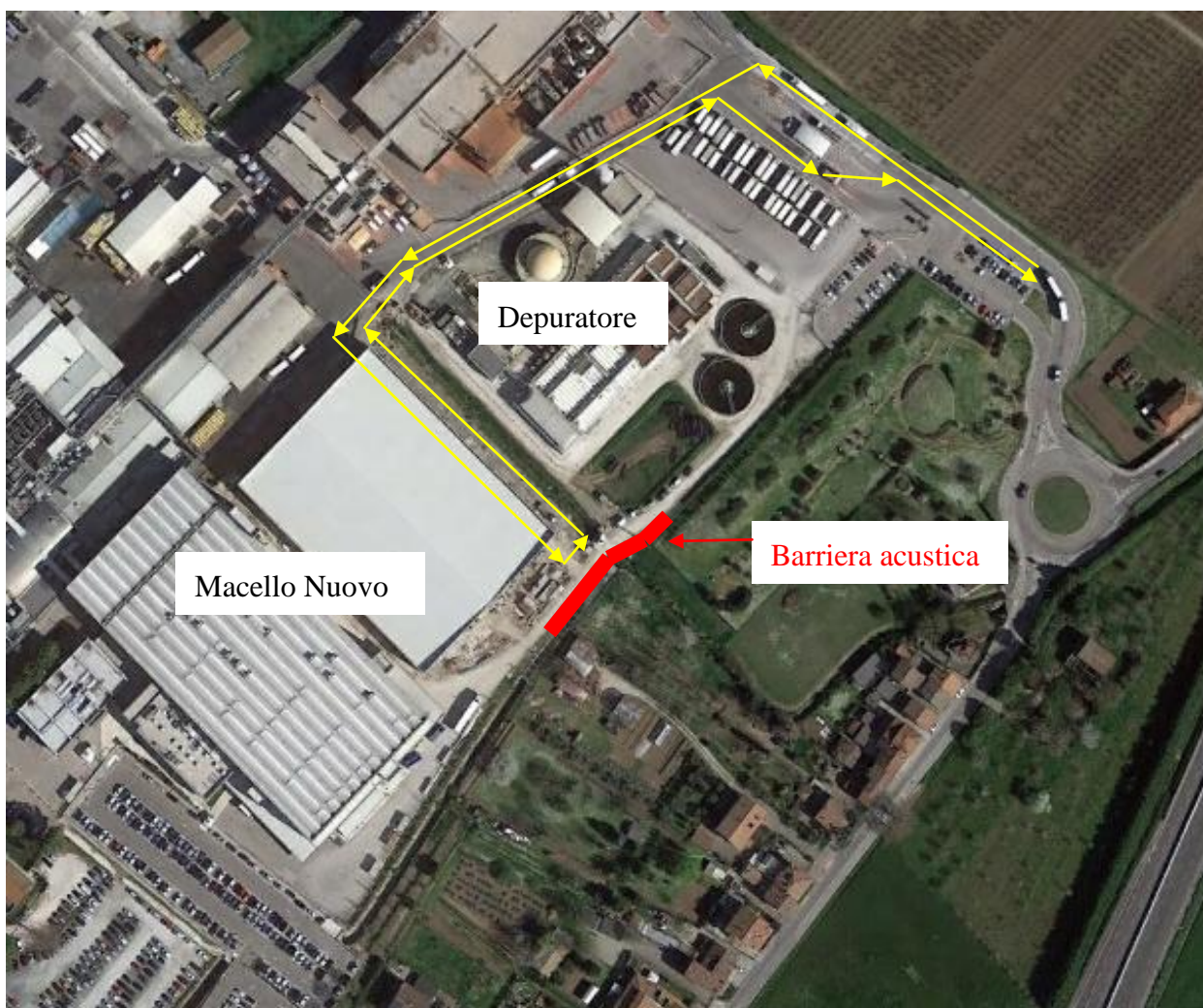
La produzione di energia elettrica per conversione fotovoltaica dell'energia solare non causa immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera ed ogni kWh prodotto con fonte fotovoltaica consente di evitare l'emissione nell'atmosfera di 0,3 - 0,5 kg di CO2.

Con l'installazione dei due impianti fotovoltaici è prevista, nel corso dell'anno, una produzione di energia da fonte rinnovabile pari a 1.881.060 kWh.

#### 2.1.1.4. Ipotesi di nuova barriera acustica

Il progetto ha preso in considerazione anche la realizzazione di una barriera acustica quale opera di mitigazione delle emissioni sonore e miglioramento dell'impatto acustico della zona.

Nel dettaglio, durante la verifica degli impatti sulla matrice rumore, si era ipotizzata la costruzione di una barriera acustica a confine con l'area posta ad est del sito produttivo avente un'altezza di 4.98 m. ed un assorbimento elevato su entrambe le facce.



Planimetria su ortofoto – Posizione barriera acustica

Il posizionamento della nuova barriera acustica è indicato nell'ortofoto che rappresenta anche il percorso di transito (linea gialla con frecce) compiuto dagli autocarri.

Lo studio previsionale d'impatto acustico dimostra sotto il profilo scientifico, attraverso un'elaborazione numerica, che i vantaggi apportati alla zona dalla realizzazione della nuova barriera acustica non sono significativi e che tale opera non risulta incidere sulla matrice rumore. Pertanto si è ritenuto di non prevedere la sua realizzazione.



## **2.1.2. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO MACELLO POLLI E MACELLO TACCHINI – STATO AUTORIZZATO**

**Allo stato attuale risultano attivi il macello polli di nuova realizzazione, entrato in funzione il 24/10/2022 e l'esistente macello tacchini, entrambi autorizzati con DGR n. 1606-2016.**

**Non sono richieste modifiche al nuovo macello polli né al macello tacchini i cui cicli produttivi, che si riportano per completezza di informazione, rimangono pertanto inalterati.**

### **2.1.2.1. Ciclo produttivo nuovo macello polli**

Il nuovo macello polli è realizzato in un nuovo edificio, rialzato rispetto alla quota piazzale, che accoglie tutte le attività del macello, comprendendo un'ampia superficie per lo scarico degli animali vivi, aree coperte per il lavaggio e lo stoccaggio delle casse vuote e per il lavaggio e la sanificazione degli automezzi a scarico avvenuto.

Nell'ambito del macello sono state identificate:

- area super sporco: comprende lo scarico e la movimentazione degli animali vivi, lo stordimento, l'aggancio, il dissanguamento e la spiumatura;
- area sporco: è relativa alla zona dedicata all'eviscerazione.

Il ciclo di lavorazione del nuovo macello polli viene svolto, in linea generale, per sei giorni a settimana ed è articolato su due turni con diversi orari di entrata.

**Le fasi di lavorazione costituenti il ciclo produttivo vero e proprio del nuovo macello polli e sezionamento sono le seguenti:**

- 1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio polli.**
- 2) Macellazione: iugulazione, dissanguamento, bagnatura, spiumatura e lavaggio con acqua.**
- 3) Eviscerazione.**
- 4) Raffreddamento, sezionamento e confezionamento.**

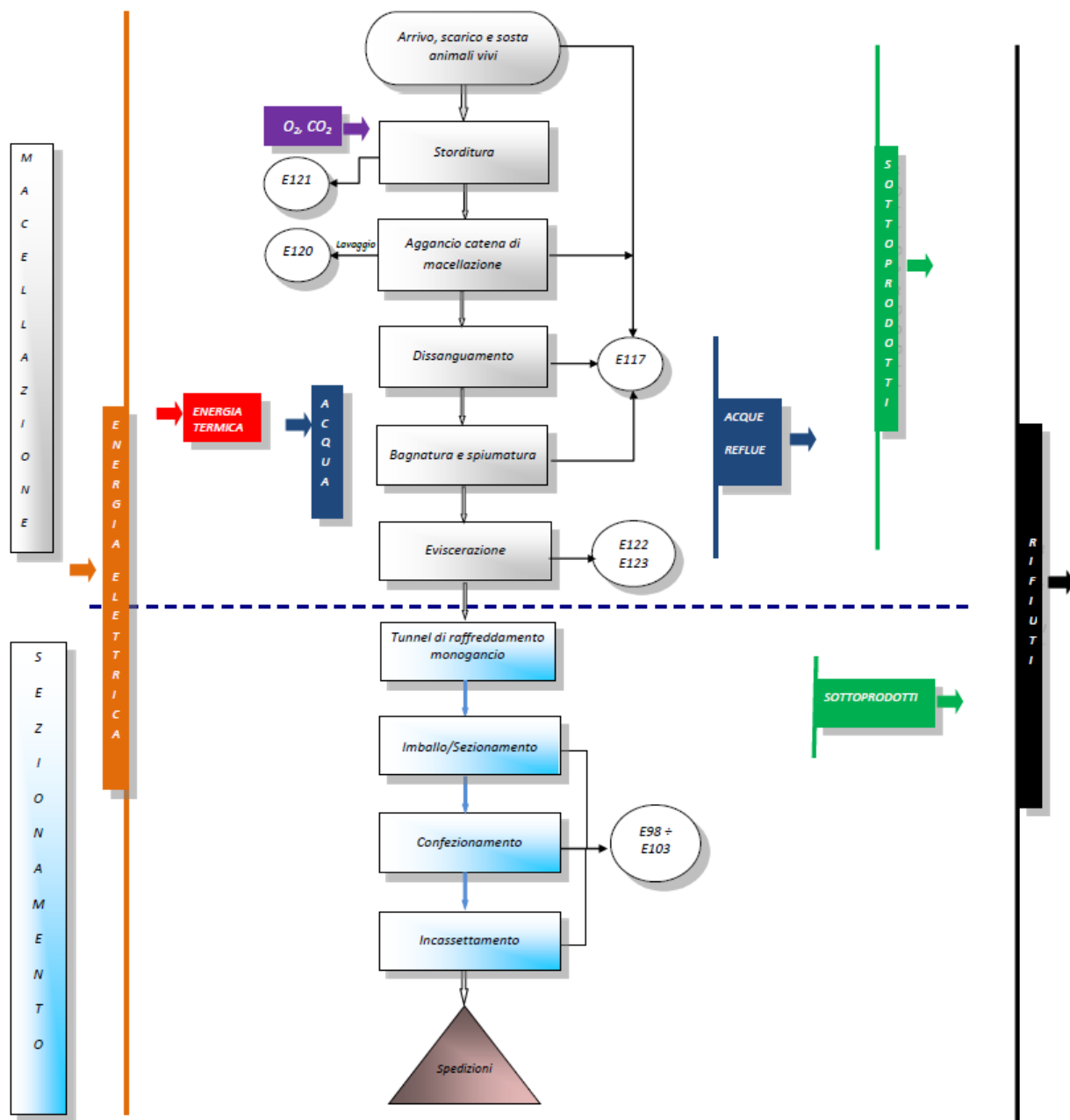


Diagramma di flusso: nuovo macello polli

### 1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio polli

Il ciclo di lavorazione inizia con l'arrivo presso la pesa, posizionata all'ingresso dello stabilimento, degli automezzi per la pesatura e l'accettazione del carico. Nel macello nuovo arrivano mediamente 32 automezzi al giorno per il trasporto dei polli vivi nella situazione attuale, nello stato di progetto, nel macello nuovo arriveranno mediamente 28 mezzi al giorno e per il macello polli esistente arriveranno 4 automezzi al giorno. Il numero di automezzi giornalieri per l'arrivo dei polli vivi nello stato attuale e nello stato di progetto non subirà alcuna variazione. I mezzi arrivano in modo scaglionato; i primi arrivi sono verso le 23,30 – 24,00 fino a circa le 12,30 -13,30. Si precisa che l'arrivo dei mezzi è programmato in relazione agli orari di macellazione ed in funzione del tempo di sosta necessario, prima della macellazione, ad assicurare il benessere animale. Gli automezzi raggiungono l'area chiusa dedicata allo scarico

dove, con l'ausilio di carrelli elevatori elettrici, vengono scaricati i moduli contenenti le gabbie di polli e deposti nell'area di sosta in attesa dell'avvio della macellazione. L'area di sosta degli animali vivi è chiusa, oscurata e climatizzata (raffrescamento in estate e riscaldamento in inverno), al fine di garantire il rispetto del benessere animale. I moduli, con l'ausilio di carrelli elevatori, vengono avviati al sistema automatico di sgabbiatura.

Successivamente le gabbie con gli animali vengono inviate, tramite un sistema di trasporto automatico, all'impianto di stordimento a ossigeno e CO<sub>2</sub>. Si precisa che al fine di garantire il benessere animale, qualora il sistema di stordimento a CO<sub>2</sub> non fosse funzionante, l'azienda ha predisposto un sistema di stordimento elettrico. Al termine delle lavorazioni tutta la CO<sub>2</sub> e l'ossigeno presente nel tunnel di stordimento vengono aspirati e convogliati all'esterno tramite il punto di emissione E121.

Successivamente le gabbie transitano di fronte ad operatori che provvedono al prelievo degli animali e al loro aggancio in catena. L'aria proveniente da tale area durante la lavorazione viene inviata al sistema di trattamento a umido (E117). Durante la fase di lavaggio a fine giornata lavorativa l'asciugatura dell'area è assicurata da un estrattore cui corrisponde il punto di emissione in atmosfera E120.

Gli operatori, adeguatamente formati, separano gli animali morti durante il trasporto per inviarli come sottoprodotto di categoria 2. Le gabbie svuotate vengono destinate alle fasi di lavaggio in lavatrice, asciugatura e disinfezione, per poi venire impilate e collocate in un'area di sosta, in attesa del successivo trasporto. Le arie provenienti dalle zone di lavaggio e disinfezione gabbie sono inviate al sistema di trattamento ad umido (E117).

Gli autocarri impiegati per il trasporto degli animali vivi, dopo essere stati scaricati, vengono posizionati in un'area dedicata dove sono sottoposti ad una pulizia a secco con spazzoloni per la rimozione delle parti solide grossolane (pollina) per poi essere inviati alle successive fasi di lavaggio e disinfezione.

Il lavaggio degli autocarri viene eseguito in un'area dedicata all'interno del macello. Il ricambio dell'aria è assicurato da 4 ventilatori, cui corrispondono i punti di emissione E124, E125, E126, E127, aventi semplicemente la funzione di eliminare l'umidità presente nell'area. L'automezzo con le gabbie pulite, pronto per il successivo carico, viene successivamente disinfettato in uscita dallo stabilimento.

Al termine della giornata lavorativa l'area di sosta vivo viene sottoposta ad una iniziale pulizia a secco per la rimozione della pollina e di eventuali altri residui. La pollina viene raccolta in bins dotati di copertura e destinata successivamente in cassoni in attesa del conferimento a ditte autorizzate. Si precisa che lo stallatico e il contenuto del tubo digerente possono essere allontanati dal macello per lo spandimento sui terreni agricoli secondo quanto indicato nel regolamento CEE n. 1069/2009. Tutte le acque derivanti dal lavaggio delle gabbie e delle strutture sono raccolte dalla rete fognaria ed avviate a trattamento nel depuratore biologico previa vagliatura con filtro.

## **2) Macellazione**

Gli animali storditi, agganciati alla catena di macellazione come sopra descritto, sono sottoposti

alle seguenti fasi di processo:

- iugulazione (taglio dei vasi giugulari al fine di favorire un rapido e copioso dissanguamento);
- dissanguamento (raccolta del sangue all'interno di vasche per la successiva destinazione a trasformazione);
- bagnatura (immersione in vasca con acqua calda per favorire un successivo distacco delle piume);
- spiumatura (utilizzo di macchine automatiche per il distacco delle piume dalla pelle).

Il sangue che deriva dalle fasi di iugulazione e dissanguamento viene raccolto in apposite vasche e tramite una linea di trasferimento pneumatico chiusa viene inviato al serbatoio di stoccaggio dell'impianto di rendering. Al termine del ciclo di lavorazione il sangue residuo viene destinato a sua volta al rendering (cat. 3) tramite la medesima linea di trasferimento.

Le penne sono raccolte in una canaletta a pavimento e trasferite con un flusso d'acqua in una vasca di raccolta presente nel reparto, poi da questa vengono sollevate con una pompa ed inviate al rendering, dove passano da uno sgrondatore per la separazione delle acque. Le acque di sgrondo sono raccolte in un serbatoio all'interno del rendering e inviate nuovamente al macello, nella canaletta per il trasporto delle penne. L'acqua presente nella canaletta viene reintegrata dall'acqua utilizzata dalla macchina spennatrice. Durante il ciclo di lavorazione solo una parte dell'acqua, tramite tracimazione, viene convogliata al depuratore, mentre alla fine della settimana lavorativa viene inviata al depuratore tutta l'acqua contenuta nel serbatoio.

Al termine del ciclo di produzione lo scaldier è vuotato con immissione delle acque nella rete fognaria nera allacciata al depuratore e i locali di lavorazione sono sottoposti ad una prima pulizia con acqua. Le parti grossolane vengono recuperate attraverso una coclea di sgrigliatura e aspirate in una linea pneumatica che le conferisce in un ciclone; da qui attraverso un sistema pneumatico chiuso vengono destinate al rendering come sottoprodotto di categoria 3.

Tutte le acque derivanti dal lavaggio e disinfezione dei locali, degli impianti e attrezzature sono raccolte dalla rete fognaria ed avviate a trattamento nel depuratore biologico previa vagliatura con filtro. Durante i lavaggi delle vasche del sangue le linee di trasferimento pneumatiche vengono chiuse e le acque di lavaggio vengono inviate all'impianto di depurazione. Le acque utilizzate per il recupero delle parti grossolane nell'area eviscerazione confluiscono nella rete delle acque reflue per il trattamento nel depuratore aziendale.

### **3) Eviscerazione**

Le carcasse intere vengono trasferite automaticamente dalla catena di spiumatura alla catena di eviscerazione, dove passano in moduli automatici disposti in sequenza che permettono la totale eviscerazione del pollo intero, al fine di poterlo confezionare o sezionare.

Dalle carcasse vengono asportate meccanicamente le parti interne (pacco intestinale, apparato digerente e organi interni). Le parti non commestibili di esse (teste, pacco intestinale, apparato digerente e polmoni) vengono aspirate automaticamente e trasferite al reparto rendering con linee di trasporto pneumatiche chiuse alla vasca di raccolta e stoccaggio dedicata.

Si precisa che il raffreddamento e confezionamento frattaglie viene effettuato all'interno del macello polli vecchio, insieme a quelle del tacchino.



Le carcasse sono successivamente sottoposte ad una operazione di controllo che consiste nella rimozione manuale di eventuali residui e nella selezione delle carcasse non commerciabili che vengono raccolte all'interno del reparto.

Il destino di tali sottoprodotti può essere il trattamento in categoria 3, presso l'impianto di rendering, o il trattamento in cat. 2, per i morti in celle di refrigerazione a -20 °C. Tale categoria di merce verrà inviata come sottoprodotto di categoria 2 al definitivo smaltimento presso impianti autorizzati.

I busti dopo l'eviscerazione vengono inviati alla sala di sezionamento, previo raffreddamento nel tunnel collocato sopra di essa.

#### **4) Raffreddamento, sezionamento e confezionamento**

Le carcasse in uscita dal tunnel di raffreddamento, vengono trasferite automaticamente dalla catena di raffreddamento alle catene della sala di sezionamento, per essere poi lavorate col taglio delle diverse parti anatomiche (petto, cosce e ali); queste vengono confezionate e quindi avviate alla cella di stoccaggio in area spedizione.

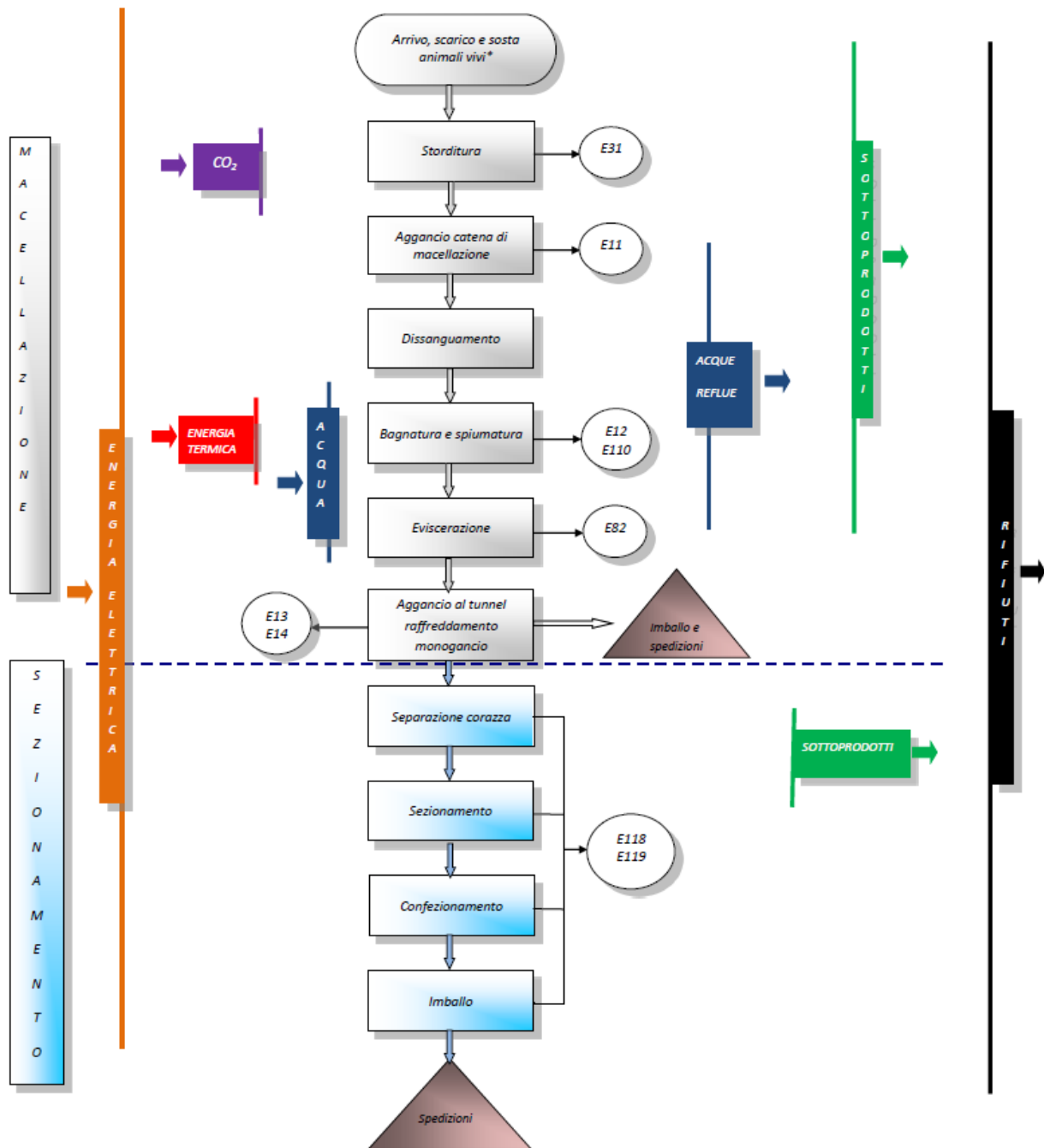
I prodotti confezionati vengono stoccati nelle celle in area spedizione. Le carcasse spolate che residuano dal sezionamento vengono trasportate pneumaticamente in un apposito locale per ottenere purea di carne, che viene stoccata in bins e casse per le successive lavorazioni; le ossa residue dalle operazioni di disosso, assieme ad altri residui carnei, sono inviate pneumaticamente al rendering nella linea di lavorazione della carne. Altri residui dalle operazioni di disosso vengono convogliati in silos refrigerati per destinarli successivamente ad aziende di pet-food. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia come descritto al paragrafo precedente, prima mediante sgrossatura con sola acqua per la rimozione dei solidi dalle macchine, successivamente i solidi sono rimossi manualmente da terra, raccolti in bins e in seguito inviati al rendering. Il lavaggio prosegue poi con acqua e prodotti sanificanti, con una ulteriore separazione dei solidi in bins da avviare a smaltimento successivo presso ditte autorizzate. Tutte le acque di lavaggio sono inviate, dopo la prima separazione dei solidi, al depuratore.

#### **2.1.2.2. Ciclo produttivo macello tacchini**

Il ciclo di lavorazione del macello tacchini viene svolto, in linea generale, per sei giorni a settimana ed è articolato su due turni con diversi orari di entrata.

**Le fasi di lavorazione costituenti il ciclo produttivo vero e proprio del macello e preparazione carni sono le seguenti:**

- 1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio.**
- 2) Macellazione: iugulazione, dissanguamento, bagnatura, spiunzione e lavaggio con acqua.**
- 3) Eviscerazione.**
- 4) Raffreddamento, sezionamento e confezionamento.**



\* Area sosta animali vivi in comune con macello polli esistente

Diagramma di flusso: macello tacchini

### 1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio

Il ciclo di lavorazione del vivo inizia con l'arrivo presso la pesa degli automezzi che trasportano i tacchini per la pesatura e l'accettazione del carico. Mediamente arrivano 17 automezzi per il trasporto dei tacchini. Gli automezzi raggiungono poi l'area coperta dedicata alla sosta dove, con l'ausilio di carrelli elevatori alimentati a gasolio, vengono scaricate le gabbie in plastica e deposte nell'area di sosta, in attesa dell'avvio alle lavorazioni. L'area di scarico e di sosta degli

animali vivi è composta da un ampio locale, di cui una parte è adibita alla sosta dei polli mentre un'altra parte è adibita alla sosta dei tacchini. Lo scarico avviene in un'area esterna al capannone. L'area coperta è dotata di quattro porte saliscendi di tipo verticale per consentire l'accesso e l'uscita dei mezzi e limitare le emissioni diffuse, costituite principalmente da polveri e sostanze odorigene (ammoniaca e sostanze organiche volatili), che si possono generare durante queste fasi. Tali locali sono serviti da una serie di batterie di ventilatori che immettono aria umidificata, tramite un adeguato sistema di nebulizzazione ad acqua all'interno dei capannoni, atta a garantire adeguate condizioni ambientali di aerazione, umidità e temperatura, ottimali per il rispetto del benessere degli animali. Gli aeriformi che si producono nelle aree dedicate alla sosta degli animali vivi (polli e tacchini), mediante il flusso di aria creato per sovrappressione dai ventilatori in immissione, vengono convogliati verso apposite batterie di filtri in maglia metallica lavabili, posti a quote superiori alle gabbie. Qui l'animale sosta per un periodo minimo di sessanta minuti prima della macellazione, al fine di garantirne il rilassamento ed avere benefici sulle caratteristiche qualitative della carne.

Le pile di gabbie successivamente vengono caricate sui sistemi di avanzamento e disimpilamento automatico che le trasportano verso il tunnel dove avviene la storditura tramite CO<sub>2</sub>. All'uscita del tunnel le gabbie vengono rovesciate e i tacchini vengono inviati tramite nastro trasportatore verso la zona di aggancio, dove manualmente vengono appesi alle catene di trasporto (E11). Al termine delle lavorazioni, tutta la CO<sub>2</sub> presente nei tunnel di stordimento viene aspirata e immessa in atmosfera (E31).

Successivamente, sia nei tunnel sia nell'area di sosta viene effettuata una prima pulizia a secco per la rimozione delle feci e degli eventuali animali morti, poi un lavaggio. Le feci vengono raccolte in bins dotati di copertura e poi stoccati in cassoni in attesa del conferimento a ditte autorizzate, mentre gli animali morti vengono stoccati in apposite celle frigorifere e inviate a ditte autorizzate così come previsto dal Reg. CE 1069/2009.

Le gabbie vuote provenienti dalla zona di aggancio vengono inviate in apposita area dove, tramite lavatrice automatica, subiscono le fasi di ammollo, lavaggio grossolano, lavaggio, risciacquo, disinfezione per poi venire impilate e collocate in un piazzale di sosta per l'asciugatura. Sempre in tale area viene effettuato anche il lavaggio degli automezzi che, dopo essere stati scaricati, sono sottoposti prima ad una pulizia a secco con spazzoloni per la rimozione delle parti solide grossolane (feci) e poi ad un lavaggio con acqua in pressione. Infine le gabbie vengono ricaricate negli automezzi i quali transitano nella rampa di disinfezione per l'ultimo trattamento con un prodotto a base di glutaraldeide avente una concentrazione pari al 1.5%.

Tutte le acque derivanti dal lavaggio delle gabbie e delle strutture sono raccolte dalla rete fognaria ed avviate a trattamento nel depuratore biologico previa vagliatura in filtro.

## **2) Macellazione: iugulazione, dissanguamento, bagnatura, spiumatura e lavaggio con acqua**

Gli animali storditi che sono stati appesi alle catene di macellazione vengono poi sottoposti alle fasi di:

- taglio meccanico della giugulare;
- dissanguamento e transito sulle vasche di raccolta del sangue;
- bagnatura, immersione nelle vasche contenenti acqua a circa 51 °C (scalder);
- spiumatura meccanica tramite macchine automatiche (E12, E110);
- lavaggio con acqua;

Il sangue viene raccolto in apposite vasche e tramite una linea di trasferimento pneumatica chiusa viene inviato ai serbatoi di stoccaggio dell'impianto di rendering.

Le penne di tacchino si raccolgono in una canaletta a pavimento e vengono trasferite con un flusso d'acqua in una vasca di raccolta presente nel reparto, alla quale giungono anche le penne provenienti dalla linea pollo; poi vengono sollevate con una pompa ed inviate ad uno sgrondatore per la separazione delle acque e, unitamente alle piume di pollo tramite sistema pneumatico, vengono inviate al rendering. Le acque di sgrondo della linea tacchino vengono raccolte in una vasca e, unitamente alle acque dello scalder sempre della linea tacchino, vengono riutilizzate nella canaletta per il trasporto delle piume. Durante il ciclo di lavorazione solo una parte di tale acqua, tramite tracimazione, viene convogliata al depuratore, mentre a fine giornata viene inviata al depuratore tutta l'acqua contenuta. Le acque vuotate dallo scalder al termine del ciclo di produzione e le acque del successivo lavaggio dello scalder sono raccolte nella canaletta di trasporto delle penne. Le vasche di raccolta del sangue prima di essere lavate vengono accuratamente pulite, con immissione del sangue nella linea pneumatica di trasferimento al rendering. Durante i lavaggi delle vasche del sangue le linee di trasferimento pneumatiche vengono chiuse e le acque di lavaggio vengono inviate all'impianto di depurazione.

### **3) Eviscerazione**

Le carcasse intere proseguono lungo la catena nella sala di eviscerazione (ricambi di aria ambiente E82) dove vengono asportate meccanicamente le parti interne (pacco intestinale, apparato digerente e organi interni) e, nei prodotti per i quali è commercialmente richiesto, si esegue il taglio della testa e delle zampe. Dagli organi asportati vengono selezionate manualmente dagli operatori le parti commestibili (cuore, ventriglio, fegato, colli, ecc.). Si precisa che il raffreddamento e confezionamento frattaglie viene effettuato assieme a quelle provenienti dal nuovo macello polli. Tale attività viene effettuata nel locale eviscerazione del macello polli esistente.

Le parti non commestibili vengono aspirate automaticamente e trasferite con linee di trasporto pneumatiche chiuse alla vasca di raccolta e stoccaggio del reparto rendering. I polmoni sono l'ultimo organo estratto, essi vengono inviati attraverso un sistema pneumatico al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Terminata l'eviscerazione le carcasse sono sottoposte ad una breve operazione definita di toelettatura che consiste nella rimozione manuale di eventuali residui. Questi ultimi vengono inviati al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Contemporaneamente alla fase di toelettatura vengono selezionate le carcasse non commerciabili che vengono raccolte all'interno del reparto in appositi bins e successivamente inviate al rendering. Le carcasse vengono passate in una macchina lavatrice, dove vengono lavate sia internamente che esternamente.



Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia: si esegue un primo lavaggio con acqua fredda per la rimozione dei solidi (carnicci e viscere) dalle macchine e dai pavimenti, poi si procede con un lavaggio-sgrassaggio con sola acqua calda. Le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura nera e confluiscono ad una prima stazione di separazione dei solidi localizzata nei pressi dei locali di eviscerazione nella quale, attraverso una griglia a pettine automatica, vengono recuperate le parti grossolane. Queste vengono scaricate in una tramoggia ed aspirate in una linea pneumatica che le conferisce in un ciclone per l'invio successivo al rendering. Le acque di sgrondo proseguono verso la vasca di sollevamento all'impianto di depurazione. Terminati i lavaggi con acqua si prosegue la pulizia con acqua e detergenti e/o sanificanti; durante questi lavaggi i solidi che sono contaminati dai prodotti utilizzati, non vengono più immessi nel sistema di trasferimento pneumatico, ma raccolti entro bins e stoccati in celle refrigerate in attesa del conferimento per lo smaltimento come residui di cat. 2 ai sensi del Reg. CE 1069/2009. Tutte le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura interna e avviate all'impianto di depurazione.

#### **4) Raffreddamento, sezionamento e confezionamento**

Dopo il lavaggio i tacchini passano direttamente al tunnel di raffreddamento. Il lavaggio in automatico delle catenarie di trasporto dei tunnel di raffreddamento origina le emissioni E13 ed E14.

All'uscita del tunnel di raffreddamento le carcasse vengono calibrate e poste in cassette o avviate alla linea di sezionamento, dove si esegue il taglio del petto, delle ali, delle cosce ed il confezionamento dei tagli. I prodotti confezionati vengono stoccati nelle celle in area spedizione. Le carcasse spolate che residuano dal sezionamento vengono lavorate direttamente per ottenere purea di carne stoccata in bins e casse per le successive lavorazioni; le ossa residue dalle operazioni di disosso, assieme ad altri residui carnei, sono raccolte anch'esse in parte in bins e vengono destinate al rendering nella linea di lavorazione della carne. Altri residui dalle operazioni di disosso vengono convogliati in silos refrigerati, per destinarli successivamente ad aziende di pet-food.

Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia come descritto al paragrafo precedente, prima mediante sgrassatura con sola acqua per la rimozione dei solidi dalle macchine, successivamente i solidi sono rimossi manualmente da terra, raccolti in bins e in seguito inviati al rendering. Il lavaggio prosegue poi con acqua e prodotti sanificanti, con una ulteriore separazione dei solidi in bins da avviare a smaltimento successivo presso ditte autorizzate. Tutte le acque di lavaggio sono inviate, dopo la prima separazione dei solidi, al depuratore.

Area destinata al lavaggio delle casse di plastica: in questo reparto è presente un'apposita macchina dedicata al lavaggio delle casse in plastica utilizzate per la raccolta e la movimentazione sia dei prodotti lavorati, sia delle carcasse macellate, sia dei sottoprodotti di lavorazione (E18).

### **2.1.3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO MACELLO POLLI ESISTENTE - STATO DI PROGETTO**

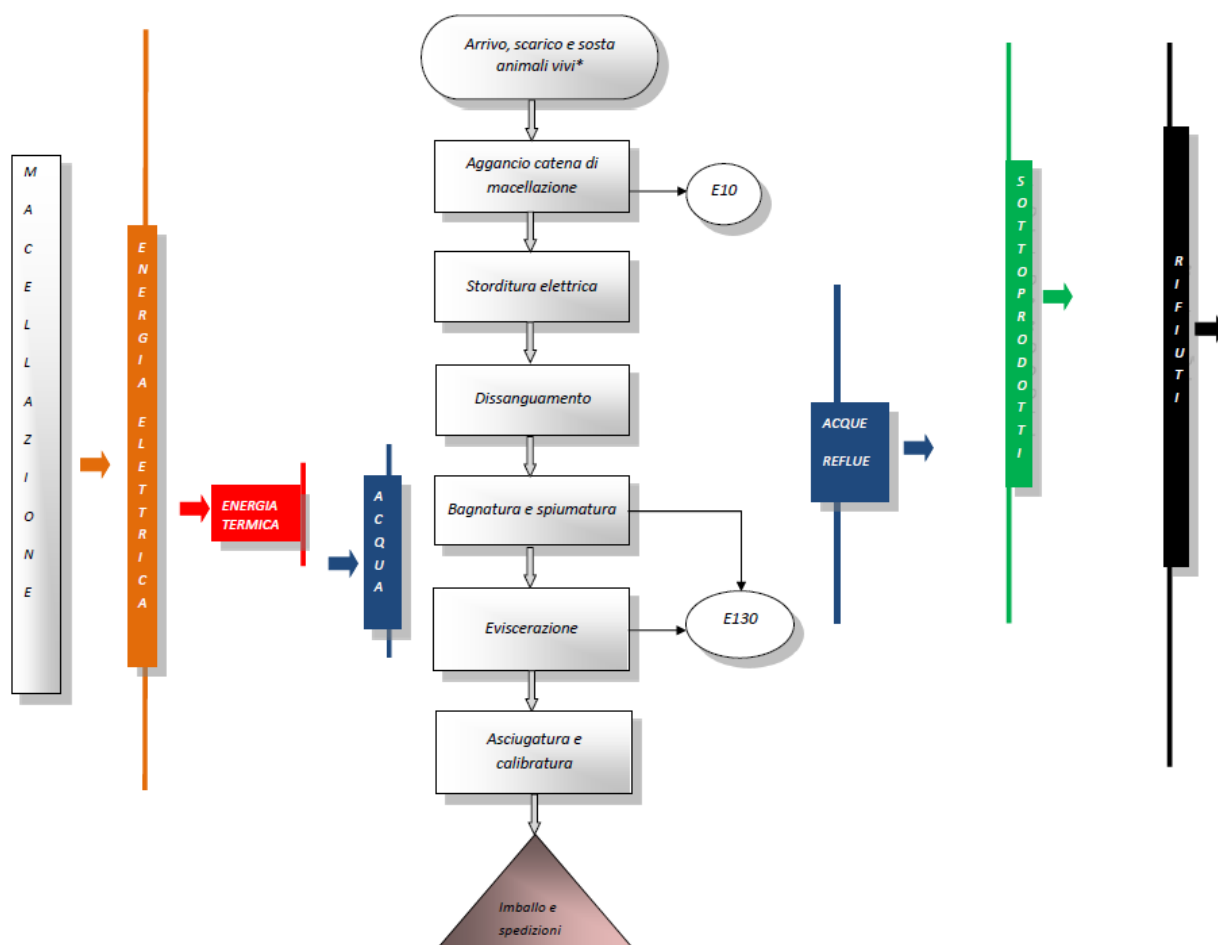
Lo stato di progetto prevede la riattivazione del macello polli esistente per la lavorazione della tipologia dei polli da rosticceria.

#### **2.1.3.1. Ciclo produttivo macello polli esistente – Stato di progetto**

Il ciclo di lavorazione del macello polli nello stabilimento esistente, nell'assetto di progetto transitorio, verrà svolto, in linea generale, per sei giorni a settimana in un unico turno.

**Le fasi di lavorazione costituenti il ciclo produttivo vero e proprio del macello sono le seguenti:**

- 1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio.
- 2) Macellazione: iugulazione, dissanguamento, bagnatura, spiumatura.
- 3) Eviscerazione.
- 4) Asciugatura, calibratura e confezionamento.



\* Area sosta animali vivi in comune con macello tacchini

**Diagramma di flusso: macello polli esistente – stato di progetto**

Di seguito si descrivono le varie fasi.

### **1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio**

Il ciclo di lavorazione del vivo inizia con l'arrivo presso la pesa degli automezzi che trasportano i polli per la pesatura e l'accettazione del carico. Nel macello nuovo arrivano mediamente 32 automezzi al giorno per il trasporto dei polli vivi nella situazione attuale, nello stato di progetto, nel macello nuovo arriveranno mediamente 28 mezzi al giorno e per il macello polli esistente arriveranno 4 automezzi al giorno. Il numero di automezzi giornalieri per l'arrivo dei polli vivi nello stato attuale e nello stato di progetto non subirà alcuna variazione. Gli automezzi raggiungono poi l'area coperta dedicata alla sosta dove, con l'ausilio di carrelli elevatori alimentati a gasolio, vengono scaricate le gabbie in plastica e deposte nell'area di sosta, in attesa dell'avvio alle lavorazioni. L'area di scarico e di sosta degli animali vivi è composta da un ampio locale, di cui una parte è adibita alla sosta dei polli mentre un'altra parte è adibita alla sosta dei tacchini. Lo scarico avviene in un'area esterna al capannone. L'area coperta è dotata di quattro porte saliscendi di tipo verticale per consentire l'accesso e l'uscita dei mezzi e limitare le emissioni diffuse, costituite principalmente da polveri e sostanze odorigene (ammoniaca e sostanze organiche volatili), che si possono generare durante queste fasi. Tali locali sono serviti da una serie di batterie di ventilatori che immettono aria umidificata, tramite un adeguato sistema di nebulizzazione ad acqua all'interno dei capannoni, atta a garantire adeguate condizioni ambientali di aerazione, umidità e temperatura, ottimali per il rispetto del benessere degli animali. Gli aeriformi che si producono nelle aree dedicate alla sosta degli animali vivi (polli e tacchini), mediante il flusso di aria creato per sovrappressione dai ventilatori in immissione, vengono convogliati verso apposite batterie di filtri in maglia metallica lavabili, posti a quote superiori alle gabbie. Qui l'animale sosta per un periodo minimo di sessanta minuti prima della macellazione, al fine di garantirne il rilassamento ed avere benefici sulle caratteristiche qualitative della carne.

Le pile di gabbie successivamente vengono caricate sui sistemi di avanzamento e disimpilamento automatico, che le trasportano verso le postazioni di aggancio alla catena. I polli vengono prelevati direttamente dalla cassa di plastica e agganciati manualmente alla catena di trasporto (emissione E10), poi avviati alla storditura elettrica.

Successivamente sia nei tunnel sia nell'area di sosta viene effettuata una prima pulizia a secco per la rimozione delle feci e degli eventuali animali morti poi un lavaggio. Le feci vengono raccolte in bins dotati di copertura e poi stoccati in cassoni in attesa del conferimento a ditte autorizzate, mentre gli animali morti vengono stoccati in apposite celle frigorifere e inviate a ditte autorizzate così come previsto dal Reg. CE 1069/2009.

Le gabbie vuote provenienti dalla zona di aggancio vengono inviate in apposita area dove, tramite lavatrice automatica, subiscono le fasi di ammollo, lavaggio grossolano, lavaggio, risciacquo, disinfezione per poi venire impilate e collocate in un piazzale di sosta per l'asciugatura. Sempre in tale area viene effettuato anche il lavaggio degli automezzi che, dopo essere stati scaricati, sono sottoposti prima ad una pulizia a secco con spazzoloni per la rimozione delle parti solide grossolane (feci) e poi ad un lavaggio con acqua in pressione. Infine

le gabbie vengono ricaricate negli automezzi i quali transitano nella rampa di disinfezione per l'ultimo trattamento con un prodotto a base di glutaraldeide avente una concentrazione pari al 1.5%.

Tutte le acque derivanti dal lavaggio delle gabbie e delle strutture sono raccolte dalla rete fognaria ed avviate a trattamento nel depuratore biologico previa vagliatura in filtro.

## **2) Macellazione: iugulazione, dissanguamento, bagnatura, spiumatura e lavaggio con acqua**

Gli animali storditi che sono stati appesi alle catene di macellazione vengono poi sottoposti alle fasi di:

- taglio meccanico della giugulare;
- dissanguamento e transito sulle vasche di raccolta del sangue;
- bagnatura, immersione nelle vasche contenenti acqua a circa 51 °C (scalder);
- spiumatura meccanica tramite macchine automatiche;
- lavaggio con acqua;

Il sangue viene raccolto in apposite vasche e tramite una linea di trasferimento pneumatica chiusa viene inviato ai serbatoi di stoccaggio dell'impianto di rendering. Le penne della linea pollo si raccolgono su un nastro forato per lo sgrondo dell'acqua e per mezzo di un sistema di trasferimento pneumatico chiuso vengono unite a quelle del tacchino per poi essere inviate insieme al rendering. Al termine del ciclo di produzione lo scaldier è vuotato con immissione delle acque nella rete fognaria nera allacciata al depuratore. Successivamente il locale di spiumatura viene sottoposto a lavaggio e disinfezione e le acque sono raccolte dalla rete fognaria nera collegata al depuratore. Le vasche di raccolta del sangue prima di essere lavate vengono accuratamente pulite, con immissione del sangue nella linea pneumatica di trasferimento al rendering. Durante i lavaggi delle vasche del sangue le linee di trasferimento pneumatiche vengono chiuse e le acque di lavaggio vengono inviate all'impianto di depurazione.

## **3) Eviscerazione**

Le carcasse intere di polli proseguono lungo la catena nella sala di eviscerazione dove vengono asportate meccanicamente le parti interne (pacco intestinale, apparato digerente e organi interni) e, nei prodotti per i quali è commercialmente richiesto, si esegue il taglio della testa e delle zampe. Dagli organi asportati vengono selezionate manualmente dagli operatori le parti commestibili (cuore, ventriglio, fegato, colli, ecc.).

Si precisa che il raffreddamento e confezionamento frattaglie vengono effettuati, in orari diversi, nello stesso locale di lavorazione delle frattaglie provenienti dal nuovo macello polli e dal macello tacchini.

Le arie dei locali in cui avvengono le lavorazioni di eviscerazione e spennatura e del locale in cui avviene la lavorazione delle frattaglie sono convogliate ad un biofiltro che afferisce al punto di emissione E130.

Le parti non commestibili vengono aspirate automaticamente e trasferite con linee di trasporto pneumatiche chiuse alla vasca di raccolta e stoccaggio del reparto rendering. I polmoni sono



l'ultimo organo estratto, essi vengono inviati attraverso un sistema pneumatico al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Terminata l'eviscerazione le carcasse sono sottoposte ad una breve operazione definita di toelettatura che consiste nella rimozione manuale di eventuali residui. Questi ultimi vengono inviati al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Contemporaneamente alla fase di toelettatura vengono selezionate le carcasse non commerciabili che vengono raccolte all'interno del reparto in appositi bins e successivamente inviate al rendering. Le carcasse vengono passate in una macchina lavatrice dove vengono lavate sia internamente che esternamente.

Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia: si esegue un primo lavaggio con acqua fredda per la rimozione dei solidi (carnicci e viscere) dalle macchine e dai pavimenti, poi si procede con un lavaggio-sgrassaggio con sola acqua calda. Le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura nera e confluiscono ad una prima stazione di separazione dei solidi localizzata nei pressi dei locali di eviscerazione nella quale, attraverso una coclea, vengono recuperate le parti grossolane. Queste vengono scaricate in una tramoggia ed aspirate in una linea pneumatica che le conferisce in un ciclone per l'invio successivo al rendering. Le acque di sgrondo proseguono verso la vasca di sollevamento all'impianto di depurazione. Terminati i lavaggi con acqua si prosegue la pulizia con acqua e detergenti e/o sanificanti; durante questi lavaggi i solidi separati dalla coclea che sono contaminati dai prodotti utilizzati, non vengono più immessi nel sistema di trasferimento pneumatico, ma raccolti entro bins e stoccati in celle refrigerate in attesa del conferimento per lo smaltimento come residui di cat. 2 ai sensi del Reg. CE 1069/2009. Tutte le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura interna e avviate all'impianto di depurazione.

#### **4) Asciugatura, calibratura e confezionamento**

Dopo la fase di eviscerazione i polli proseguono nel tunnel di asciugatura. Successivamente le carcasse dei polli destinate al confezionamento vengono automaticamente riagganciate alla catena di calibratura per essere selezionate in relazione al peso ed imballate in cassette di cartone. Le carcasse così confezionate sono inviate al raffreddamento nel carton-tunnel e quindi stoccate nelle celle frigo in attesa della spedizione.

Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia come descritto al paragrafo precedente, prima mediante sgrassatura con sola acqua per la rimozione dei solidi dalle macchine, successivamente i solidi sono rimossi manualmente da terra, raccolti in bins e in seguito inviati al rendering. Il lavaggio prosegue poi con acqua e prodotti sanificanti, con una ulteriore separazione dei solidi in bins da avviare a smaltimento successivo presso ditte autorizzate. Tutte le acque di lavaggio sono inviate, dopo la prima separazione dei solidi, al depuratore.

Area destinata al lavaggio delle casse di plastica: in questo reparto è presente un'apposita macchina dedicata al lavaggio delle casse in plastica utilizzate per la raccolta e la movimentazione sia dei prodotti lavorati, sia delle carcasse macellate, sia dei sottoprodotti di lavorazione (E18).

#### **2.1.4. CONSUMI DI ENERGIA**

**L'impianto ha un consumo annuale di energia pari a 75.491.423 kWh di energia elettrica di cui 24.528.900 kWh prelevata da rete, 45.832.555 kWh autoprodotta dai due cogeneratori utilizzando gas naturale pari a 11.062.612 Smc, 5.129.968 kWh autoprodotta dal cogeneratore a biogas e circa 77.862.569 kWh di energia termica derivabile dal consumo di 8.116.583 di Smc di gas naturale.**

**Il progetto determinerà un maggior consumo di energia termica ed elettrica, legato al mantenimento in esercizio del macello esistente, anche se per un solo turno.**

Per l'energia elettrica i maggiori consumi saranno legati alle unità di trattamento aria ed estrattori azionati in fase di lavaggio per asciugare i locali.

Per quel che riguarda l'energia termica, si avranno maggiori consumi legati ai lavaggi a fine giornata e al riempimento dello scaldier.

**In prima approssimazione si possono quindi stimare i maggiori consumi giornalieri in:**

- **Energia elettrica: 300 kWh/giorno** (consumi U.T.A. ed estrattori in fase di asciugatura, utenze varie quali acqua pressurizzata, impianto di illuminazione etc.)
- **Energia termica: 2.100 kWh/giorno** (riempimento scaldier, lavaggio locali, consumo U.T.A.) Il ciclo di lavorazione del nuovo macello polli viene svolto, in linea generale, per sei giorni a settimana ed è articolato su due turni con diversi orari di entrata.

**La stima di maggiore consumo di energia prevista in progetto, pari al 0,26% del consumo attuale, è pertanto di 2400 kWh/giorno per complessivi 729.600 kWh** (calcolato su 304 giorni di lavoro).

**Il maggiore consumo sarà completamente assorbito dall'installazione dell'impianto fotovoltaico, già autorizzato, avente una produzione di energia da fonte rinnovabile pari a 1.881.060 kWh**

#### **2.1.5. CONSUMI DI ACQUA**

L'impianto ha un consumo annuale di acqua pari a circa 1.103.000 mc. ed è autorizzato al prelievo di 1.000.000 mc/anno dal CER, 285.714 mc/anno da pozzi e consuma circa 30.000 mc/anno da acquedotto.

**Il progetto determinerà un maggior consumo di acqua.** I maggiori consumi di acqua deriveranno quindi dai lavaggi da eseguire a fine giornata su entrambi i macelli e dal mantenimento in funzione della macchina lavagabbie (si precisa che per quest'ultima tipologia di lavaggio si utilizza acqua di recupero del depuratore).

**I maggiori consumi di acqua sono dunque stimabili in circa 40 mc/giorno.**

**La stima di maggiore consumo di acqua prevista in progetto, pari al 1,10% del consumo attuale, è pertanto di 12.160 mc/anno** (calcolato su 304 giorni di lavoro).

Il volume di acqua necessario per soddisfare il fabbisogno del progetto, pari a 12.160 mc/anno è derivabile dal CER, il cui prelievo attuale è di circa 884.000 mc. (autorizzato

fino ad 1.000.000 mc/anno).

L'acqua utilizzata per il maggior consumo, pari a 40 mc/gg, viene inviata all'impianto di depurazione e restituita con scarico nel Rio.

#### **2.1.6. SCARICHI IDRICI**

Nel sito produttivo è presente un impianto di trattamento e depurazione dei reflui aziendali (depuratore) di tipo biologico a fanghi attivi avente una capacità di trattamento di acqua pari 6000 mc/giorno corrispondenti a 1.860.000 mc/anno.

Attualmente il depuratore tratta circa 5.810 mc/giorno corrispondente a 1.800.950 mc/anno.

L'incremento di acque di scarico pari 40 mc/giorno pari a 12.160 mc/anno è quindi ricompreso nella capacità di trattamento del depuratore aziendale.

#### **2.1.7. EMISSIONI IN ATMOSFERA**

L'elenco completo di tutte le sorgenti emissive, stato attuale e stato di progetto con le loro caratteristiche è riportato nei quadri riepilogativi emissioni in atmosfera (rispettivamente Allegato16: Quadro emissioni attuale rev6 e Allegato17: Quadro emissioni progetto rev7) mentre l'identificazione e localizzazione delle sorgenti è riportata nell'elaborato grafico "Planimetria emissioni" (Allegato 14 - Tav. 3A).

#### **2.1.8. EMISSIONI ODORIGENE**

L'impianto è caratterizzato da numerosi punti di emissione in atmosfera sia convogliate che diffuse, ma non tutti i punti di emissione sono caratterizzati dall'emissione di odore.

**Il progetto prevede la riattivazione del punto emissivo E10 e la completa dismissione delle sorgenti E78, E79, E80 ed E81 a seguito dell'ottimizzazione dei flussi d'aria con ricalcolo delle portate, che verranno convogliate ad un unico punto di emissione E130 dotato di sistema di abbattimento (biofiltro).**

Allo stato attuale le sorgenti E79, E80 ed E81 hanno una portata di aria in uscita pari, per ciascun punto, a 18.000 Nm<sup>3</sup>/h. per complessivi 54.000 Nm<sup>3</sup>/h.

La sorgente E78 ha una portata d'aria in uscita pari a 25.000 Nm<sup>3</sup>/h.

Il progetto prevede l'unificazione delle quattro sorgenti emissive in un'unica sorgente, dotata di sistema di abbattimento (biofiltro<sup>4</sup>) da denominarsi E130, costituita da un camino alto 11 m, con una portata di aria in uscita pari a 20.000 Nm<sup>3</sup>/h ed un funzionamento in continuo.

**La variazione di impatto tra lo stato autorizzato e quello di progetto è del tutto trascurabile.**

In relazione al potenziale impatto odorigeno legato alla realizzazione del progetto è stata elaborata, una relazione tecnica di livello 2 “Studio degli impatti odorigeni”, alla quale si rimanda per una trattazione completa.

#### **2.1.9. EMISSIONI ACUSTICHE**

**La condizione di ambientale screening è caratterizzata da tutte le sorgenti contenute nello scenario autorizzato con l’inserimento del macello rosticceria.**

Nell’elaborazione della previsione acustica è stata valutata l’ipotesi, poi scartata per la non significatività dell’intervento rispetto alla matrice rumore, di realizzare un’opera di mitigazione costituita da una barriera acustica lungo il confine sud-est.

**La verifica ai ricettori è concentrata sul periodo notturno che rappresenta la condizione di massimo rischio potenziale.**

Dei 51 ricettori valutati l’incremento generato dal macello rosticceria è pari a zero nel 45 % dei ricettori calcolati (n° 25), risulta compreso fra 0,1 e 0,5 nel 55 % dei ricettori (n° 30), nessuna altra evidenza per le classi successive.

**La valutazione effettuata conferma la conformità acustica della totalità degli interventi e degli scenari di progetto.**

**Non risultano incrementi nelle valutazioni eseguite per la verifica dei limiti assoluti.**

**Per la matrice acustica è possibile considerare irrilevante la variazione connessa alla procedura di screening.**

In relazione al potenziale impatto acustico legato alla realizzazione del progetto è stata elaborata, una “Documentazione di impatto acustico – Previsione” alla quale si rimanda per una trattazione completa.

#### **2.1.10. PRODUZIONE DI RIFIUTI**

**Il progetto non comporterà modifiche dal punto di vista della produzione di rifiuti né in termini qualitativi né in termini quantitativi, dal momento che non sono previsti aumenti della capacità produttiva né nuove tipologie di lavorazioni.**

#### **2.1.11. CONSUMO DEL SUOLO**

**L’intervento in progetto non prevede consumo di suolo. L’area è già edificata e non si prevedono sugli edifici esistenti ampliamenti della superficie costruita.**



### **2.1.12. TRAFFICO**

La proposta progettuale prevede il mantenimento della lavorazione di una tipologia specifica di prodotto all'interno del macello polli esistente (pollo da rosticceria), senza che vi sia contemporaneità di lavorazione tra i due macelli (quello esistente e quello nuovo) e senza aumento della capacità produttiva autorizzata.

**Si riporta di seguito, con riferimento ai mezzi in transito (autotreno con motrice), un'analisi delle condizioni di traffico per lo stato attuale e per lo stato di progetto.**

<b>STATO ATTUALE</b>			
<b>Impianto</b>	<b>Tipologia animale</b>	<b>Peso (ton/a)</b>	<b>N° automezzi /giorno</b>
Macello nuovo	Pollo medio (2.8 Kg)	61250	16
Macello nuovo	Pollo pesante (3.2 Kg)	61250	17
Macello esistente	Tacchini maschi (19 kg)	38750	8
Macello esistente	Tacchini femmine (9 kg)	38750	9
<b>Totale</b>			<b>50</b>

<b>STATO DI PROGETTO</b>			
<b>Impianto</b>	<b>Tipologia animale</b>	<b>Peso (ton/a)</b>	<b>N° automezzi /giorno</b>
Macello nuovo	Pollo medio (2.8 Kg)	53.750	14
Macello nuovo	Pollo pesante (3.2 Kg)	53.750	15
Macello esistente	Tacchini maschi (19 kg)	38.750	8
Macello esistente	Tacchini femmine (9 kg)	38.750	9
Macello esistente	Polli da rosticceria (1.7 kg)	15.000	4
<b>Totale</b>			<b>50</b>

**Come si rileva dalla tabella riportata sopra non essendo previsto un aumento della capacità produttiva non si determina un aumento del traffico veicolare in arrivo all'impianto.**

## **2.2. ARTICOLAZIONE DELLA REALIZZAZIONE DELL'OPERA**

### **2.2.1. TEMPI DI ATTUAZIONE DEL PROGETTO**

**Il progetto prevede:**

- **la riattivazione del punto emissivo E10 e la completa dismissione delle sorgenti E78, E79, E80 ed E81 a seguito dell'unificazione delle quattro sorgenti emmissive in un'unica sorgente, dotata di sistema di abbattimento (biofiltro) da denominarsi E130, costituita da un camino alto 11 m.; tale intervento sarà realizzato entro la data di riattivazione del macello rosticceria.**
- **la realizzazione dell'impianto fotovoltaico, come compensazione, sarà realizzato entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione di Modifica Non Sostanziale di AIA che seguirà l'approvazione del presente screening.**

### **2.2.2. FASI ESECUTIVE DEL CANTIERE**

**Si tratta di un progetto che prevede, per un periodo transitorio massimo di tre anni, il mantenimento della lavorazione di una tipologia specifica di prodotto all'interno del macello polli esistente (pollo da rosticceria) senza modifiche alla linea di produzione.**

**Gli interventi da realizzare sono riferiti alla realizzazione di:**

- 1. opere migliorative su alcuni punti di emissione del macello polli esistente**
- 2. un impianto di produzione di energia elettrica da fonte fotovoltaica.**

**Fase 1 – Esecuzione di opere migliorative su alcuni punti di emissione del macello polli esistente**

**In tale fase si provvede alla realizzazione di tutte quelle opere propedeutiche all'esecuzione dei lavori di modifica delle sorgenti emmissive esistenti.**

Nel dettaglio saranno ordinati i materiali e realizzate le strutture per il posizionamento del biofiltro e del relativo punto di emissione E130.

Le operazioni sopradescritte consistono nel posizionamento del biofiltro nel locale arrivo vivo, su pavimentazione impermeabile e coperta esistente, il convogliamento di eventuali percolamenti sono convogliati direttamente nella rete fognante dei reflui. Le emissioni trattate dal biofiltro saranno convogliate, mediante tubazioni in acciaio opportunamente dimensionate per garantire il corretto flusso di attraversamento, al camino E130. IL punto di emissione E130 viene attrezzato con il punto di prelievo conforme alle norme vigenti.

L'intervento non richiede opere strutturali propedeutiche per l'installazione del biofiltro.  
Le caratteristiche del biofiltro sono riportate nella relazione tecnica allegata (Allegato 26).  
**Per il completamento delle opere di questa fase saranno necessari circa 30 giorni.**



**Posizionamento biofiltro interno al locale arrivo vivo**

## **Fase 2 - Esecuzione del nuovo impianto fotovoltaico.**

Nel dettaglio saranno ordinati i materiali e realizzate le strutture di sostegno dei pannelli fotovoltaici.

L'impianto fotovoltaico è previsto su due coperture esistenti già correttamente dimensionate per il carico previsto. Sarà costituito da pannelli in silicio policristallino con strutture in alluminio ecollegati in parallelo alla rete elettrica di stabilimento.

La fornitura dei pannelli avviene su un unico mezzo autoarticolato e per il montaggio è necessaria la presenza di un'autogru per circa 2 giorni.

Anche per l'installazione dell'impianto fotovoltaico non sono necessarie opere strutturali propedeutiche

**Per la realizzazione di tale fase si prevede una durata di circa 60 giorni.**

### **2.2.3. TRAFFICO IN FASE DI CANTIERE E DI ESERCIZIO**

La realizzazione dell'intervento non necessita la costruzione di strade di servizio; per l'accesso allo stabilimento sarà utilizzata la rete viaria esistente.

**Il traffico veicolare complessivo per la realizzazione di tutte le opere in progetto, peraltro limitato nel tempo, è non significativo per il contesto nel quale l'opera è prevista.**

#### **2.2.4. SMALTIMENTO DI RIFIUTI IN FASE DI CANTIERE**

Durante la fase di cantiere si avrà la produzione di rifiuti non pericolosi che saranno selezionati e accumulati in piazzole dedicate e successivamente avviati a recupero o smaltiti a norma di legge.

#### **2.2.5. PRODUZIONE DI RUMORE IN FASE DI CANTIERE**

**Le attività di cantiere per l'esecuzione delle opere in progetto comporteranno una produzione di rumore** limitata alla fase di lavoro che sarà contenuta nelle ore diurne della giornata.

**Si ritiene che il rumore generato dall'attività di cantiere non sia significativo.**

#### **2.2.6. PRODUZIONE DI RUMORE IN FASE DI ESERCIZIO**

**Le attività dell'impianto di macellazione comportano una produzione di rumore.**

**Si ritiene che il rumore generato dalla modifica progettuale richiesta non sia significativo.**

**Si rimanda per approfondimenti alla "Documentazione di impatto acustico" appositamente redatta per l'intervento in progetto.**

### **2.3. EVENTUALE DISMISSIONE DELL'OPERA**

**La dismissione dell'opera non appare ipotizzabile per il medio termine, dato che il settore alimentare ed in particolare quello della lavorazione delle carni è un settore primario e trainante.**

Nel caso di cessazione delle attività dell'impianto se ne farà preventivamente comunicazione alla Provincia di Forlì-Cesena, al Comune di Cesena, all'ARPA ed all'AUSL della Romagna, inoltrando un cronoprogramma di dismissione e ripristino approfondito, relazionando sugli interventi previsti.

### **2.4. VALUTAZIONI CHE HANNO PORTATO ALLE SCELTE DI PROGETTO E ALLA LOCALIZZAZIONE DELL'OPERA**

**Il presente studio preliminare ambientale è riferito ad una modifica di uno stabilimento produttivo esistente e pertanto non sono state previste alternative possibili riguardo ad una diversa localizzazione degli interventi in progetto.**



## **2.5. OPZIONE ZERO**

**L'opzione zero per l'azienda è rappresentata dal permanere della attuale situazione senza possibilità di migliorare la situazione complessiva dello stabilimento, incrementare la forza lavoro e consolidare un'attività lavorativa fondamentale per tutto il territorio.**

## **2.6. MOTIVAZIONI DI SCELTA DI PROGETTO E ALTERNATIVE ALLA TIPOLOGIA SCELTA**

**Gli interventi in progetto prevedono l'utilizzo, temporaneo e parziale, di un impianto di macellazione polli, in uno stabilimento produttivo esistente.**

L'esigenza nasce dal fatto che il nuovo macello è stato progettato prevalentemente e con la massima resa per lavorare una tipologia di prodotto (pollo medio) che rispondeva alle analisi del mercato degli anni 2015-2016, e che vedeva in progressivo calo i volumi del prodotto da rosticceria (busto intero), che si pensava potesse essere soddisfatto dalla piccola linea di imballo prevista nell'attuale sala taglio collegata al nuovo macello. Allo stato attuale, invece, la richiesta di pollo da rosticceria rimane alta e si prevede che questo trend si mantenga anche per i prossimi anni. La necessità di soddisfare le richieste del mercato ci spinge quindi verso il mantenimento di questa tipologia di prodotto, che per esigenze produttive e qualitative ha necessità di una linea specifica e non può essere efficacemente trattato nel nuovo macello/sala taglio.

Il progetto prevede quindi di mantenere attivo il macello polli attuale, per un solo turno, per un periodo massimo di tre anni, in attesa di trovare una collocazione specifica per la lavorazione di tale tipologia di prodotto all'interno del Gruppo Amadori.

**Le altre modifiche impiantistiche, quali la modifica delle sorgenti emissive con l'installazione di un sistema di abbattimento odori (biofiltro) e l'installazione di un impianto fotovoltaico, sono indirizzate al miglioramento del sito produttivo.**

### **3 QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE**

#### **3.1. STIMA DEGLI IMPATTI POTENZIALI**

Per la valutazione globale dei rischi di impatto ambientale che comporta la realizzazione dell'intervento vengono analizzati gli elementi suscettibili di variazioni rappresentandoli con la seguente matrice.

OPERE	STATO		
	ESISTENTE	MODIFICA	NUOVO
STABILIMENTI	X	X	
IMPIANTI	X	X	X
VIABILITÀ INTERNA	X		
VIABILITÀ ESTERNA	X		
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	X	X	
ENERGIA ELETTRICA	X	X	
SISTEMA DEPURAZIONE ACQUE REFLUE	X	X	
RETE ACQUE BIANCHE	X		

Matrice delle modifiche rispetto all'esistente conseguenti al progetto

La seguente tabella indica le azioni in grado di produrre o meno impatto ambientale.

AZIONI ELEMENTARI	AUMENTO DI IMPATTO SUL SITO
A. MODIFICAZIONI IDROLOGIA	NO
B. TRASFORMAZIONI DEL TERRENO	NO
C. MODIFICAZIONI MORFOLOGICHE TERRENO	NO
D. EMISSIONI IN ATMOSFERA	SI
E. SCARICHI	SI
F. TRAFFICO	NO
G. SMALTIMENTO RIFIUTI	NO
H. IMPATTI ACUSTICI	SI
I. TRATTAMENTI CHIMICI	NO
L. INCIDENTI E ESPLOSIONI	NO

Matrice dell'impatto ambientale

Si riporta di seguito l'analisi dettagliata sugli impatti ambientali, suddivisa per le diverse matrici, che il progetto in esame determina.

Si evidenzia che la realizzazione del progetto determinerà un incremento delle emissioni in atmosfera (odori), dei rumori e del consumo di acqua non significativi rispetto alla situazione attualmente autorizzata. Per quanto riguarda il consumo di energia si avrà invece, al termine dell'intervento, un miglioramento complessivo dell'impianto.

### **3.2. IMPATTI IN ATMOSFERA**

L'intervento in progetto prevede modifiche che afferiscono la matrice odorigena in quanto sono previsti interventi che comportano variazioni nelle emissioni di odore di alcune sorgenti.

**Le altre specie chimiche non subiscono variazioni rispetto a quanto già valutato e autorizzato.**

**Gli impatti sono stati valutati, con idonea modellistica, in una specifica relazione di livello 2 "Studio degli impatti odorigeni"** finalizzato a fornire adeguati approfondimenti sull'impatto odorigeno, in termini di caratterizzazione delle emissioni sia nella situazione attuale che di progetto, sia in termini di bilanci emissivi complessivi, sia in termini dispersivi nell'area di studio e presso i ricettori, evidenziando in tal senso anche i soli contributi dell'impianto in oggetto e le differenze tra stato attuale e stato di progetto.

**Di seguito si riporta una sintesi delle conclusioni di tale relazione.**

- ***"I valori di concentrazione calcolati dal modello sia per lo stato attuale autorizzato che per lo stato di progetto sono al di sotto dei criteri di accettabilità indicati nelle Linea Guida 35/DT "Indirizzo operativo sull'applicazione dell'art. 272Bis del D.Lgs.152/2006 e ss.mm".***
- ***Gli impatti in termini assoluti non sono di entità rilevante***
- ***La variazione di impatto tra lo stato autorizzato e quello di progetto è del tutto trascurabile".***

**L'intervento in progetto comporta, sotto il profilo delle emissioni in atmosfera, impatti che si ritengono compatibili con l'ambiente nel quale vengono generati.**

### **3.3. IMPATTI PER SUOLO E SOTTOSUOLO**

**Trattandosi di un progetto che non prevede nuove costruzioni non si avrà trasformazione del suolo.** L'area è già edificata e non si prevedono sugli edifici esistenti ampliamenti della superficie costruita.

La modifica in progetto non comporta la realizzazione di nuovi punti di scarico né nuovi fattori di pressione su suolo e sottosuolo rispetto a quanto attualmente autorizzato.

**L'intervento non comporta impatti significativi sul suolo e sottosuolo.**

### **3.4. IMPATTI PER FLORA, VEGETAZIONE, FAUNA ED ECOSISTEMI**

La zona d'intervento è lontana dalle aree appartenenti alla rete ecologica regionale. L'intervento non modifica lo stato floristico della zona. Allo stesso modo non sono alterati gli habitat della fauna presente in quanto l'intervento è limitato ad un'area già edificata.

**L'intervento non comporta impatti significativi su flora, vegetazione e fauna ed ecosistemi.**

### **3.5. IMPATTI PER RUMORE**

**L'intervento in progetto prevede il funzionamento di sorgenti che producono rumore.**

La verifica ai ricettori è concentrata sul periodo notturno che rappresenta la condizione di massimo rischio potenziale sommando gli impatti autorizzati con quelli del prodotti dal progetto sottoposto a procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA.

**Gli impatti sono stati valutati, con idonea modellistica, in una specifica relazione di impatto acustico** finalizzato a fornire adeguati approfondimenti sulla matrice rumore.

**Di seguito si riporta una sintesi delle conclusioni di tale Relazione.**

- ***“Rispetto dei limiti assoluti e differenziali per lo scenario autorizzato e per lo scenario screening***
  - o *Le tabelle su riportate evidenziano il rispetto dei limiti assoluti e differenziali diurni e notturni per le classi individuate dal comune (classificazione acustica vigente).*
- ***Superamento dei limiti assoluti relativi alle infrastrutture – Via San Vittore***
  - o *Si evidenzia il superamento dei limiti notturni relativi alle infrastrutture, i ricettori interessati dal superamento risultano, il 45, 47, 52, 58, 61, 62, 63 (posti lungo la Via San Vittore). Si segnala che la Via San Vittore è caratterizzata da numerosi ricettori che distano dal bordo di emissione stradale solo 4/5 metri, le valutazioni passate mostrano tali superamenti presenti anche in assenza di attività da parte di Avicoop.*
- ***Bassissima rilevanza dell'intervento***
  - o *Dei 55 ricettori valutati l'incremento generato è pari a zero nel 45 % dei ricettori calcolati (n° 25), risulta compreso fra 0,1 e 0,5 nel 55 % dei ricettori (n° 30).*
  - o *Non si registrano variazioni nei livelli calcolati per la verifica dei limiti assoluti fra lo scenario autorizzato e lo scenario screening.*
  - o *I risultati confermano l'irrilevanza dell'intervento per la matrice acustica*

**L'intervento in progetto comporta, sotto il profilo delle emissioni sonore, impatti che si ritengono compatibili con l'ambiente nel quale vengono generati.**

### **3.6. IMPATTI PER RIFIUTI**

**Il progetto non comporterà modifiche dal punto di vista della produzione di rifiuti né in termini qualitativi né in termini quantitativi, dal momento che non sono previsti aumenti della capacità produttiva né nuove tipologie di lavorazioni.**

**L'intervento non comporta impatti significativi per quanto riguarda i rifiuti.**

### **3.7. IMPATTI PER ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE**

**L'intervento non comporta impatti significativi per quanto riguarda le acque superficiali e sotterranee.**

### **3.8. IMPATTI SUGLI SCARICHI**

L'attività in progetto non comporta la realizzazione di nuove strutture né di nuovi punti di scarico. **Non vi sono pertanto impatti significativi sugli scarichi.**

### **3.9. IMPATTI TRAFFICO VEICOLARE**

La proposta progettuale prevede il mantenimento della lavorazione di una tipologia specifica di prodotto all'interno del macello polli esistente (pollo da rosticceria), senza che vi sia contemporaneità di lavorazione tra i due macelli (quello esistente e quello nuovo) e senza aumento della capacità produttiva autorizzata. Non essendo previsto un aumento della capacità produttiva non si determina un aumento del traffico veicolare in arrivo all'impianto.

L'impatto generato dalla fase di cantiere dal traffico è, considerata le opere da eseguire, limitata nel tempo e tale da non richiedere azioni di mitigazione.

**L'impatto sulla viabilità dell'intervento in progetto è non significativo.**

### **3.10. IMPATTI SUL PAESAGGIO**

**L'intervento in progetto non comporta impatti dal punto di vista paesaggistico.**

### **3.11. IMPATTI SUL SISTEMA OCCUPAZIONALE**

**Il progetto che prevede l'attivazione di un nuovo turno di lavoro per sei giorni settimanali. La realizzazione della modifica all'attività produttiva determina un incremento dell'occupazione stimata in circa 40 nuovi addetti.**

### **3.12. MITIGAZIONI E COMPENSAZIONI DEGLI IMPATTI**

**Le azioni di compensazione che porteranno un beneficio alla collettività sono rappresentate dalla prevista realizzazione di un impianto di produzione di energia elettrica da fonte fotovoltaica avente una potenza complessiva di 1605 kWp.**

L'impianto sarà realizzato sulla copertura del reparto di Sala Taglio e sulla copertura del reparto di macellazione.

**Con l'installazione dei due impianti fotovoltaici è prevista, nel corso dell'anno, una produzione di energia da fonte rinnovabile pari a 1.881.060 kWh.**

La produzione di energia elettrica per conversione fotovoltaica dell'energia solare consente di evitare l'emissione nell'atmosfera di 0,3 - 0,5 kg di CO<sub>2</sub> per ogni kWh prodotto con fonte fotovoltaica

**Complessivamente si stima di evitare l'immissione in atmosfera di 752.424 kg di CO<sub>2</sub>.**



### **3.13. SCALA DI MISURA UTILIZZATA PER DEFINIRE L'INTENSITÀ / RILEVANZA DEGLI IMPATTI**

Nel dettaglio la scala di misura individuata per definire l'intensità/rilevanza degli impatti sulle matrici ambientali prevede impatti da nullo a molto rilevante con valori variabili da 0 a 3 così come di seguito riportato:

- **impatto nullo o trascurabile (valore 0)**
- **impatto non rilevante (valore 1)**
- **impatto rilevante (valore 2)**
- **impatto molto rilevante (valore 3)**

Si riportano di seguito i criteri di valutazione utilizzati:

- impatto nullo o trascurabile (valore 0): rappresenta situazioni d'impatto trascurabili, in quanto gli effetti negativi, in considerazione della maggiore o minore sensibilità ambientale rilevata non alterano la qualità ambientale.
- impatto non rilevante (valore 1): quando gli effetti negativi, in considerazione della maggiore o minore sensibilità ambientale rilevata, producono, impatti riconosciuti di minor peso rispetto a quelli riscontrabili in esperienze analoghe o impatti comunemente ravvisabili in situazioni ambientali e/o progettuali analoghe.
- impatto rilevante (valore 2): quando gli impatti non presentano caratteristiche di ordinarietà ma bensì singolari e di peso rilevante.
- impatto molto rilevante (valore 3) quando gli impatti esprimono il pericolo di anomale trasformazioni del territorio con implicazioni di rischio tali da ingenerare situazioni di criticità ambientale di tipo straordinario.

Si riporta di seguito una tabella riepilogativa con la sintesi degli impatti e la relativa scala di misura utilizzata (valutazione e valore dell'impatto):

<b>Impatto ambientale</b>	<b>Valutazione dell'impatto</b>	<b>Valore dell'impatto</b>
<b>ATMOSFERA</b>	<b>non rilevante</b>	<b>1</b>
<b>SUOLO E SOTTOSUOLO</b>	<b>nullo o trascurabile</b>	<b>0</b>
<b>FLORA, VEGETAZIONE, FAUNA ED ECOSISTEMI</b>	<b>nullo o trascurabile</b>	<b>0</b>
<b>RUMORE</b>	<b>non rilevante</b>	<b>1</b>
<b>RIFIUTI</b>	<b>nullo o trascurabile</b>	<b>0</b>
<b>ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE</b>	<b>nullo o trascurabile</b>	<b>0</b>
<b>VIABILITÀ</b>	<b>nullo o trascurabile</b>	<b>0</b>
<b>PAESAGGIO</b>	<b>nullo o trascurabile</b>	<b>0</b>

## **4 CONCLUSIONI**

**Lo studio condotto consente di dichiarare che l'intervento in progetto sull'impianto produttivo esistente non determina effetti negativi significativi sull'ambiente.**