



## **MODIFICA SOSTANZIALE DI A.I.A.**

### **Sintesi non tecnica**

IMPIANTO DI MACELLAZIONE AVICOLA

C.A.F.A.R. SOCIETA' AGRICOLA COOPERATIVA FRA ALLEVATORI ROMAGNOLI  
Via Confin 94 – Torre di Mosto (VE) - [cafarcoop@legalmail.it](mailto:cafarcoop@legalmail.it)

## Sommario

1. PROGETTO .....	3
2. PREMESSA.....	3
3. SOGGETTO PROPONENTE DATI GENERALI .....	3
4. STATO AUTORIZZATIVO.....	4
5. ATTIVITÀ IPPC .....	4
6. MOTIVAZIONE DELLA RICHIESTA DI MODIFICA SOSTANZIALE .....	5
7. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO .....	6
➤ Inquadramento geografico dell'impianto .....	6
➤ Inquadramento territoriale .....	7
➤ Individuazione su carta tecnica regionale.....	7
➤ Individuazione catastale .....	8
8. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE .....	9
➤ Descrizione del sito – Area interna .....	10
9. PROCESSO PRODUTTIVO – <i>Stato di fatto</i> .....	13
➤ Turni di lavoro reparti .....	15
10. PROCESSO PRODUTTIVO – <i>Stato futuro</i> .....	15
11. ATTIVITÀ ACCESSORIA – DEPURATORE AZIENDALE – <i>Stato di fatto</i> .....	16
12. ATTIVITÀ ACCESSORIA – DEPURATORE AZIENDALE – <i>Stato futuro</i> .....	18
13. IMPATTI AMBIENTALI.....	20
➤ EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	20
➤ SCARICHI IDRICI.....	23
➤ CONSUMO DI MATERIE PRIME.....	24
➤ CONSUMO DI RISORSE IDRICHE .....	24
➤ CONSUMO DI ENERGIA .....	25
➤ CONSUMO DI COMBUSTIBILI .....	25
➤ PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	26
➤ PRODUZIONE DI SOTTOPRODOTTI.....	27
➤ FLUSSO DEI MEZZI.....	27
➤ RUMORE .....	27
14. STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT .....	28
15. PAGAMENTO ONERI ISTRUTTORI.....	28
16. CONCLUSIONI .....	28

## 1. PROGETTO

Aumento della capacità produttiva massima autorizzata e adeguamento degli impianti a servizio (Depuratore Aziendale).

## 2. PREMESSA

A fine dell'anno 2022, il Gruppo Martini ha acquisito la Filiera Avicola Malocco, situata nel Nord-Est del territorio Nazionale.

Questa acquisizione, che rientra tra gli obiettivi strategici del Gruppo, consentirà di diversificare il mercato e di aumentare le quote.

Nell'anno 2023, si sono concentrate molte risorse all'integrazione di questa Filiera all'interno di quella Martini, al fine di riuscire con maggior efficacia ad affrontare le turbolenze del mercato e ad essere un interlocutore strategico della clientela, ma soprattutto a migliorare fortemente la sostenibilità di Filiera.

Le due realtà presentano un elevato grado di complementarità e, attraverso un efficace percorso di integrazione, è stato possibile sfruttare appieno i punti di forza dell'una e dell'altra.

A partire dal 01/01/2024 il sito produttivo di Torre di Mosto, Via Confin 94, ha cambiato la propria Ragione Sociale, passando da Malocco Vittorio e Figli Spa a C.A.F.A.R. SOCIETÀ AGRICOLA COOPERATIVA FRA ALLEVATORI ROMAGNOLI.

La presente richiesta di Modifica Sostanziale costituisce il documento predisposto dalla Proponente ditta C.A.F.A.R. nell'ambito del Progetto di aumento della capacità produttiva massima autorizzata (Categoria 6 – Attività 6.4 a – Funzionamento di macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 Mg al giorno) e adeguamento degli impianti a servizio (Depuratore Aziendale).

## 3. SOGGETTO PROPONENTE DATI GENERALI

Denominazione Azienda	C.A.F.A.R. SOCIETÀ AGRICOLA COOPERATIVA FRA ALLEVATORI ROMAGNOLI
Legale rappresentante	Montanari Antonio
Sede legale	Via L. Pirandello 5/7 – 47030 Gatteo (FC)
Sede del sito	Via Confin 94 – 30020 Torre di Mosto (VE)
Settore Merceologico	Macello con capacità produttiva > 50 t/giorno
Codice IPPC	6.4 a
Codice NOSE-P	105.03
Codice NACE	15

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

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

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

Nel 2004, nell'impianto di macellazione è stata introdotta la tecnologia dello stordimento a gas (O<sub>2</sub>e CO<sub>2</sub>) sostituendo quella elettrica.

Negli anni l'attività di macellazione si è sviluppata adattandosi sia alle continue modifiche impiantistiche previste dalle norme sanitarie e di gestione sia alle mutevoli esigenze del mercato.

2022 acquisizione da parte del Gruppo Martini.

2024 cambio della Ragione Sociale in C.A.F.A.R. SOCIETÀ AGRICOLA COOPERATIVA FRA ALLEVATORI ROMAGNOLI.

#### 4. STATO AUTORIZZATIVO

Il Gestore è autorizzato all'esecuzione della propria attività con Autorizzazione Integrata Ambientale, determinazione n. 235/2018, rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia; a seguito della quale non vi sono state modifiche con emissioni di relative delibere.

In data 31/01/2024 la Società C.A.F.A.R. ha presentato, tramite portale SUAP, richiesta di volturazione dell'atto autorizzativo AIA N. 235 / 2018, (Pratica n° 00168420271-31012024-1226), la stessa si è conclusa con l'emanazione della Determinazione n. 988-2024.

In data 22/04/2024 la Ditta ha presentato domanda di procedura di Verifica di Assoggettabilità a V.I.A., il cui Iter Autorizzativo si è concluso con il rilascio della Determinazione N. 2391 / 2024, nella quale si determina quanto di seguito: *“Di non assoggettare alla procedura di VIA di cui al Titolo III della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e ss.mm.ii il progetto, così come rappresentato e descritto nella documentazione allegata all'istanza di verifica prott. nn. 26376 e 26379 del 22.04.2024 e relativo al progetto, presentato dalla ditta C.A.F.A.R. Società Agricola Cooperativa Fra Allevatori Romagnoli, di aumento della capacità produttiva massima autorizzata e adeguamento degli impianti a servizio (depuratore aziendale) da realizzarsi presso l'area sita in via Confin n. 94, Comune di Torre di Mosto (VE), per le motivazioni espresse nel parere del Comitato VIA protocollo n. 53983 del 30.08.2024, che fa parte integrante della presente determinazione, nel rispetto delle seguenti condizioni ambientali”.*

Si allega alla presente la determina di non assoggettamento a via rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia (***Allegato\_ DET-DETE-2391-2024***)

#### 5. ATTIVITÀ IPPC

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

L'attività di macellazione (6.4 a - Macelli > 50 tonnellate/giorno (carcasse)) è soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 235/2018.

Presso il sito è svolta una seconda attività di lavorazione, quale preparazione e cottura di prodotti a base di carni fresche e surgelate attraverso le fasi di preparazione materie prime, preparazione impasti, formatura, cottura, raffreddamento/surgelamento e confezionamento.

La suddetta attività non è soggetta ad AIA, in quanto abbondantemente al disotto rispetto ai limiti IPPC.

	Descrizione attività	Prodotto lavorato	Capacità massima Ton/gg	Capacità massima Ton/Anno
Attività IPPC 6.4.a	Macello	Carcasse prodotte	75	21.000
Attività Connessa NON IPPC	Preparazione prodotti cotti	Prodotto finito confezionato	/	/

## 6. MOTIVAZIONE DELLA RICHIESTA DI MODIFICA SOSTANZIALE

Il sito produttivo di Torre di Mosto è parte della Filiera Integrata del Gruppo Martini e quindi divenuta parte degli obiettivi strategici di medio e lungo termine che il Gruppo si è dato.

Tra questi, la diversificazione dei siti produttivi e dei prodotti è essenziale per aumentare le proprie quote di mercato.

Lo sviluppo commerciale in aree ad oggi poco presidiate dal Gruppo Martini ed il conseguente potenziamento della rete logistica alimentare e soprattutto il potenziamento delle capacità produttive, rappresentano il contesto all'interno del quale si giustifica la necessità del progetto oggetto di autorizzazione.

Pertanto la richiesta di aumento della capacità produttiva è relativa all'attività IPPC 6.4.a come da tabella di seguito riportata.

	Descrizione attività	Prodotto lavorato	Capacità massima Autorizzata Ton/gg	Capacità massima Autorizzata Ton/Anno	Capacità massima Richiesta Ton/gg	Capacità massima Richiesta Ton/Anno
Attività IPPC 6.4.a	Macello	Carcasse prodotte	75	21.000	160	49.600

## 7. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

La redazione del quadro di riferimento programmatico fornisce gli elementi conoscitivi sulle relazioni tra gli interventi in progetto e gli atti di pianificazione e programmazione territoriale e settoriale, ed ha dunque lo scopo di ricostruire lo scenario programmatico e pianificatorio dell'area interessata e di analizzare le relazioni tra gli interventi proposti e il quadro di riferimento normativo della pianificazione territoriale.

Data la puntualità degli interventi su un impianto esistente, gli strumenti di programmazione e pianificazione che sono stati considerati nella presente relazione sono:

- a livello provinciale: il Piano Territoriale Provinciale di Venezia (P.T.C.P.);
- a livello comunale: il Piano Regolatore Generale del comune di Torre di Mosto.
- a livello regionale il Piano di Tutela delle Acque.

### ➤ Inquadramento geografico dell'impianto

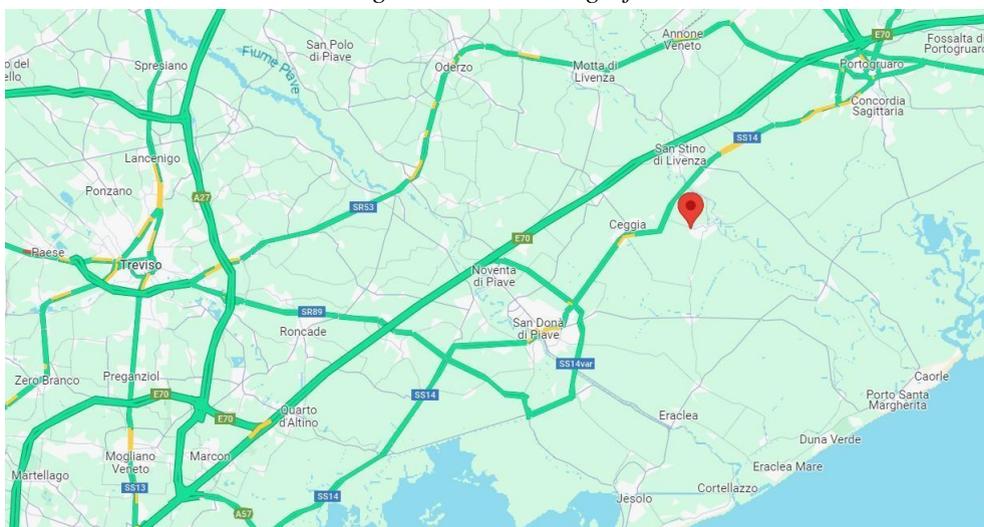
L'impianto è ubicato in Via Confin 94 nel comune di Torre di Mosto nella parte Nord Orientale della Provincia di Venezia lungo l'asse della strada statale SS14- Triestina che collega le città di San Donà di Piave e Portogruaro.

La posizione del macello è strategica per in quanto si trova sia vicino alle principali vie di collegamento stradali ed autostradali che in un'area in cui sono molto diffusi gli allevamenti avicoli che l'approvvigionamento di capi da macellare.

L'impianto è individuato dalle seguenti coordinate (Gauss/Boaga):

- NORD 45° 41' 18,3''
- EST 12° 41' 25,6''

*Fig. 1 Estratto cartografico*



## ➤ Inquadramento territoriale

Il sito dell'impianto si trova in una delle due aree industriali del Comune di Torre di Mosto (VE), quella di più vecchia realizzazione, più prossima al centro abitato.

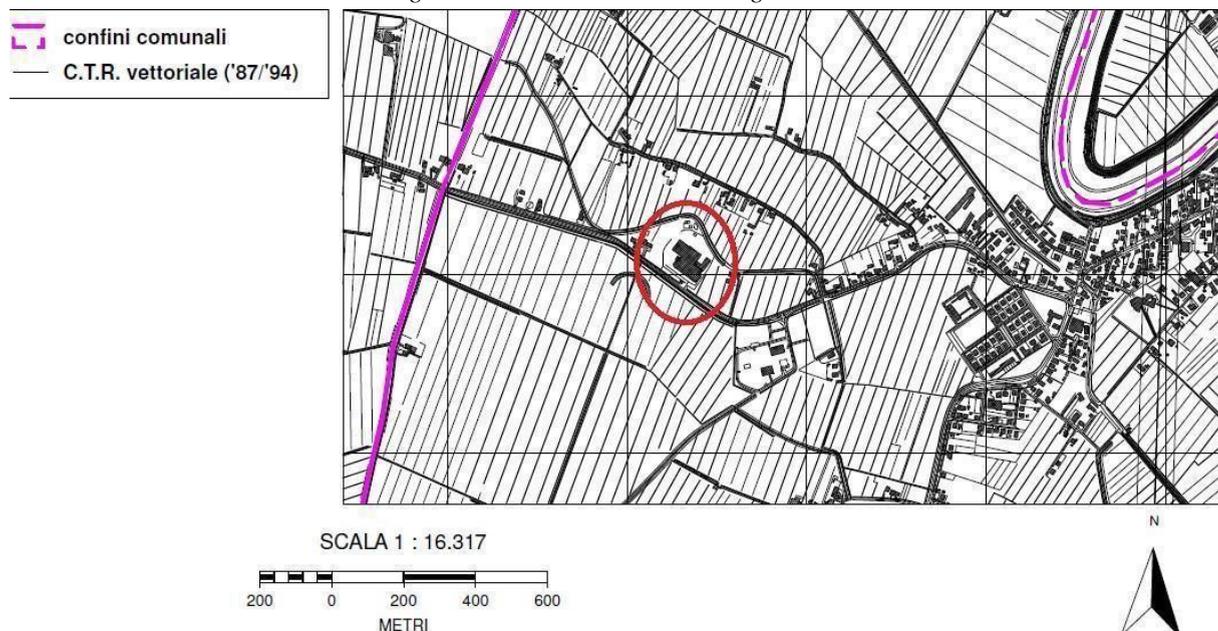
Si trova in un' area vasta, in cui prevalgono gli spazi aperti della campagna tipica del sandonatese, in cui sorgono piccole aree industriali con capannoni utilizzati per attività di piccola industria ed artigianato.

Fig. 2 Elementi urbanistici territoriali



## ➤ Individuazione su carta tecnica regionale

Fig. 3 Estratto della CTR della Regione Veneto



## ➤ Individuazione catastale

Si riportano di seguito i dati catastali del sito dell'impianto:

Comune	Foglio	Particella	Superficie
Torre di Mosto	4	287	27.121
	5	759	1.602
	5	248	730
Totale	-	-	29.453

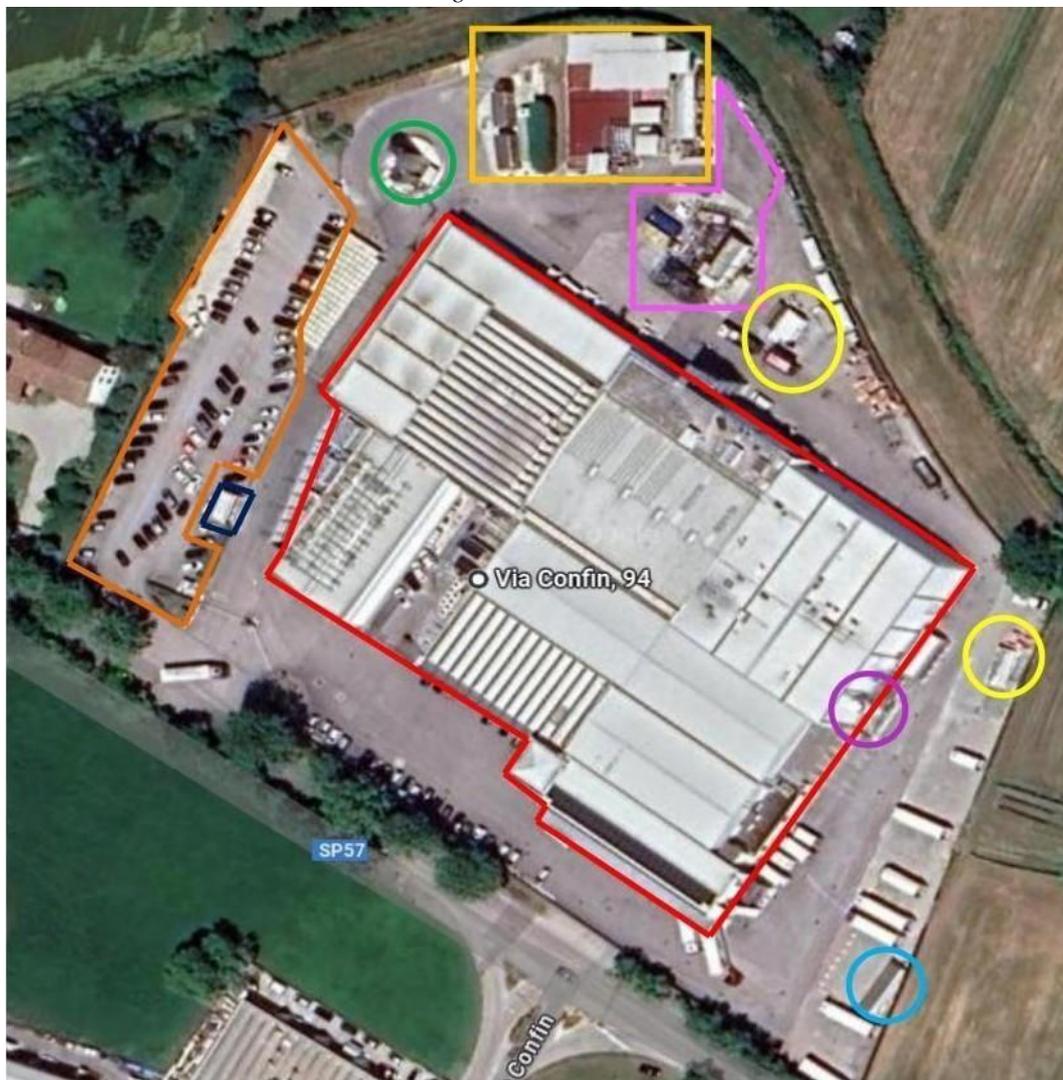
*Fig. 4 Estratto catastale*



## 8. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

### ➤ Descrizione del sito - Area esterna

Fig. 18 Foto aerea del sito



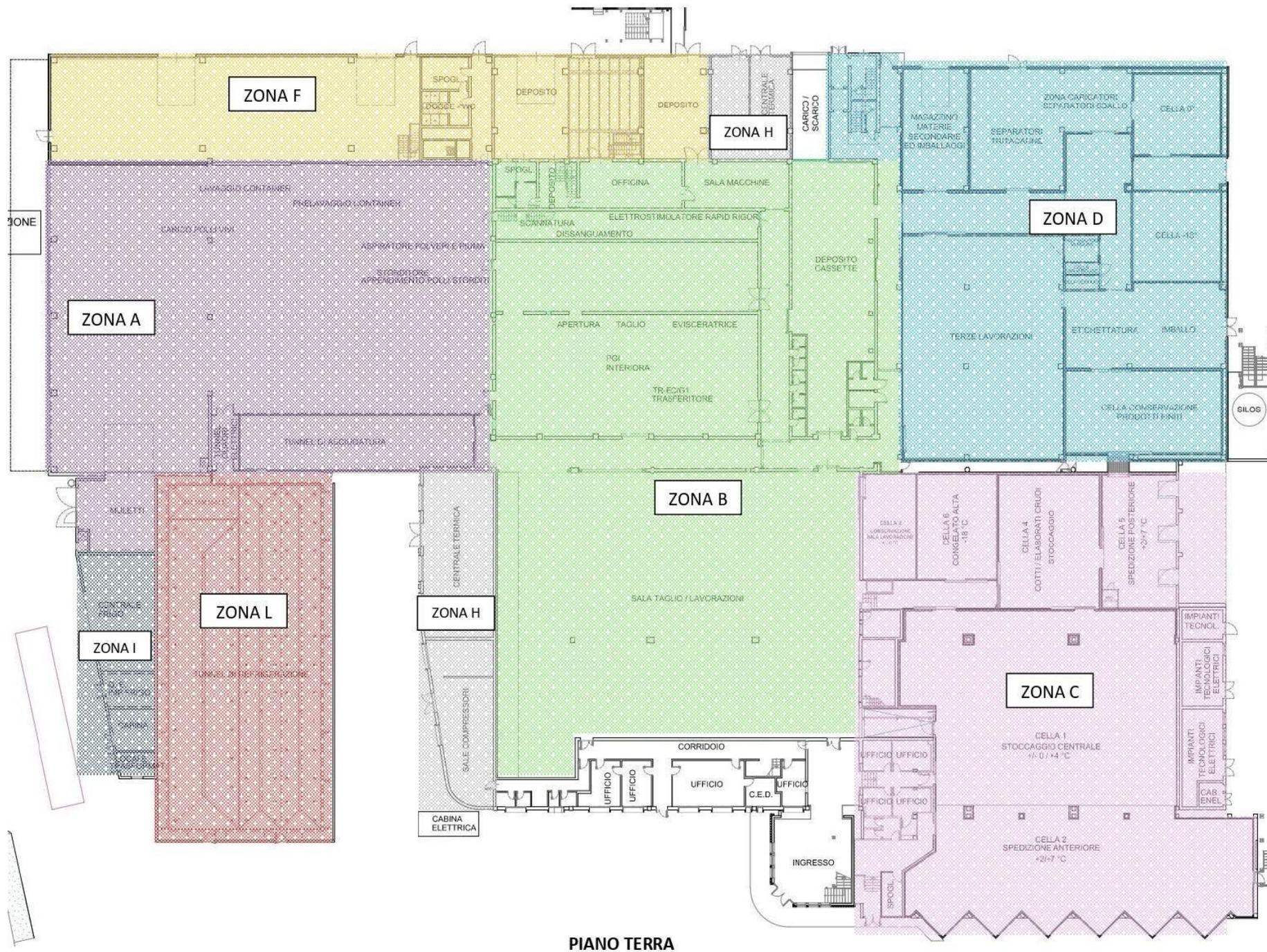
La superficie del sito è di mq 29.453 completamente pavimentata.

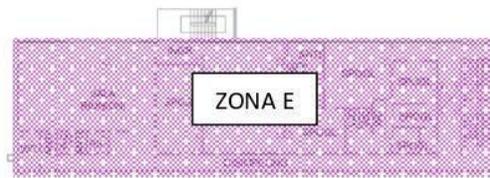
Dall'aereo fotogrammetria del sito si rileva come siano presenti i seguenti elementi:

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

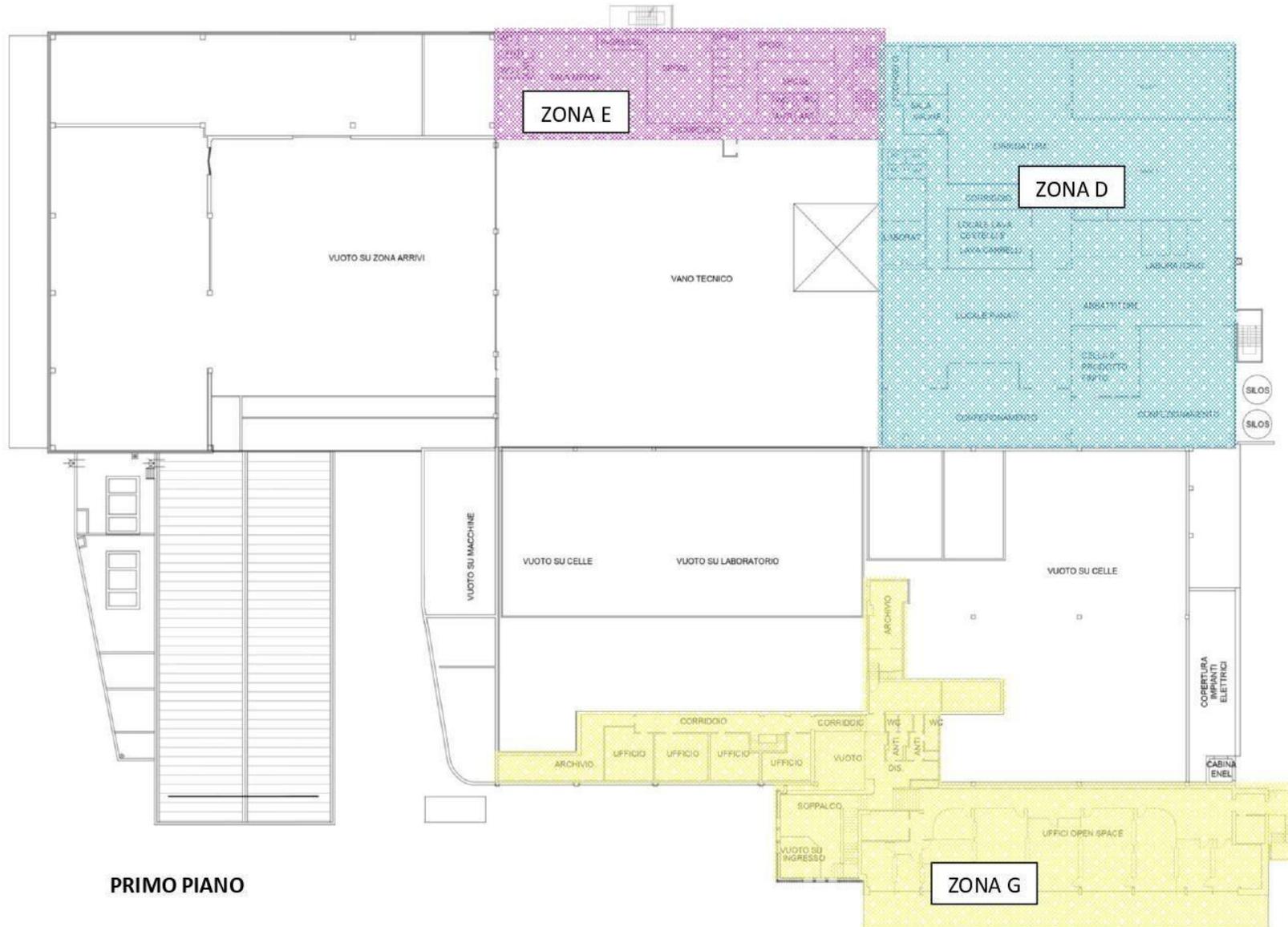
➤ **Descrizione del sito - Area interna**

*Fig. 19 Ripartizione interna*





**SECONDO PIANO**



**PRIMO PIANO**

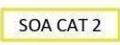
<b>N. identificativo sulla mappa</b>	<b>Piano</b>	<b>Descrizione</b>
Zona A	P.T.	Sosta degli animali vivi, stordimento e aggancio
Zona B	P.T	Corpo centrale attività di macellazione e sezionamento
Zona C	P.T	Magazzino e spedizioni a temperatura controllata
Zona C	P.P.	Uffici
Zona D	P.T + P.P.	Lavorazioni cotti e crudi
Zona E	P.T	Officina e magazzino ricambi
Zona E	P.P. + P.S.	Spogliatoi e mensa personale
Zona F	P.T	Magazzino
Zona G	P.T + P.P.	Uffici
Zona H	P.T.	Centrale termica
Zona I	P.T	Centrale frigo ammoniacca
Zona L	P.T.	Tunnel di raffreddamento

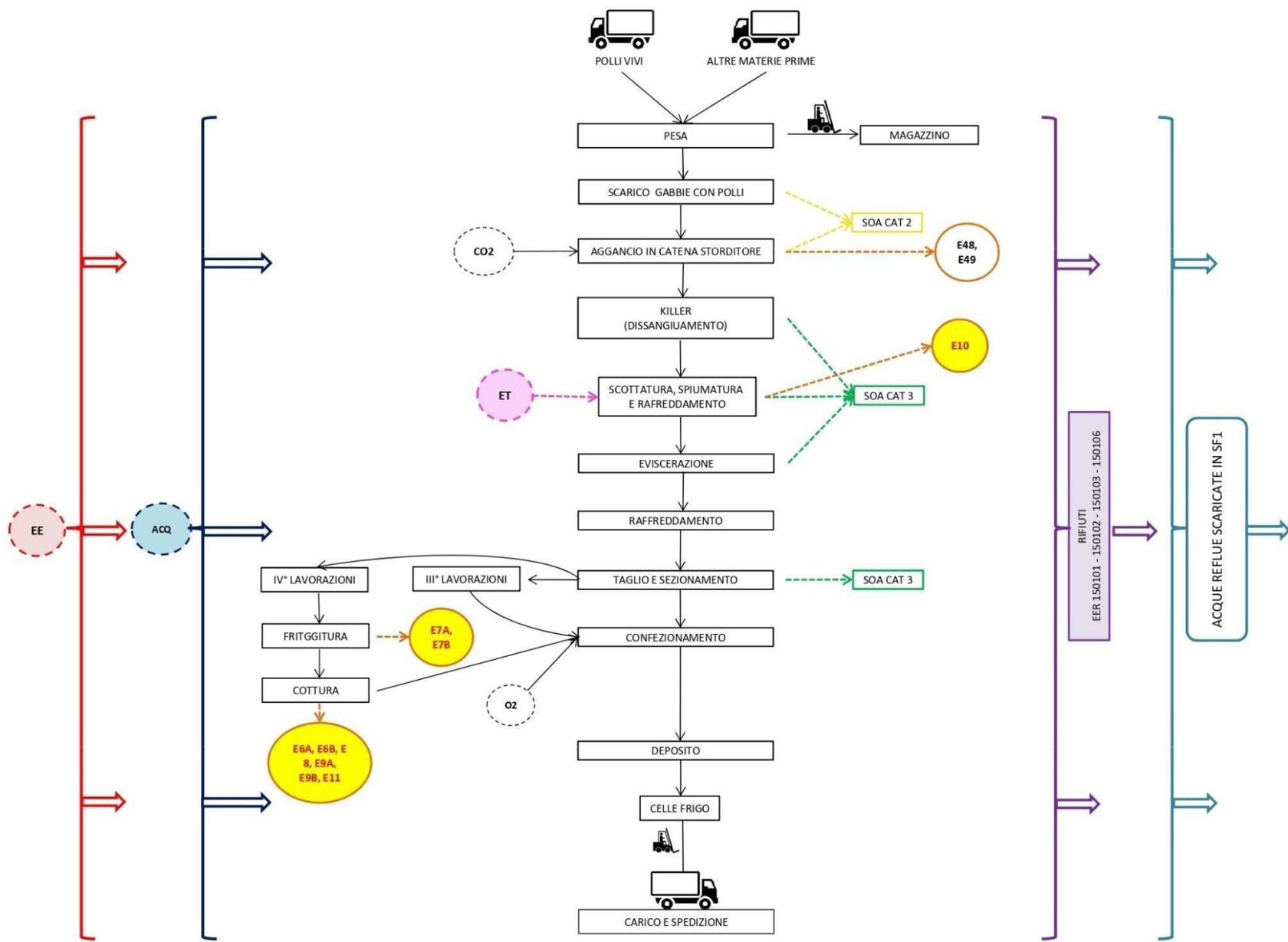
## 9. PROCESSO PRODUTTIVO – *Stato di fatto*

L'attività svolta nel sito può essere così riassunta:

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

Fig. 20 Schema a blocchi processo produttivo

LEGENDA	
	Punti di emissione soggetti a monitoraggio
	Punti di emissione non soggetti a monitoraggio
	Sottoprodotti di Categoria 2
	Sottoprodotti di Categoria 3
	Scarico in pubblica fognatura (S1) di acque reflue civili e industriali
	Acqua prelevata dall'acquedotto ASI di Torre di Mosto
	Acqua prelevata da pozzo
	Energia Elettrica
	Energia Termica
	Produzione di rifiuti



## ➤ Turni di lavoro reparti

Le suddette attività vengono eseguite secondo i seguenti turni di lavoro:

MACELLO				SEZIONAMENTO						PRODUZIONE COTTI					
IN	OUT	Tot Ore	N. GG	IN	OUT	IN	OUT	Tot Ore	N. GG	IN	OUT	IN	OUT	Tot Ore	N. GG
5	13	8	5	8	13	14	18	9	5	6	13	14	20	13	5

Il personale giunge già in sito tra le 4 e le 5 del mattino, per cui possono già esserci muletti o macchine in funzione.

I camion del vivo arrivano tra le 22 e le 6 del mattino.

### 10. PROCESSO PRODUTTIVO – Stato futuro

A seguito dell'aumento di capacità produttiva, i cambiamenti che il ciclo produttivo subirà saranno minimi.

Nello specifico i cambiamenti che avverranno sono i seguenti:

- Arrivo vivo, stordimento e aggancio polli: gli automezzi per il trasporto del vivo passeranno da 12 a 20 al giorno
- Gli orari di lavoro saranno rimodulati come segue:

MACELLO						SEZIONAMENTO						PRODUZIONE COTTI					
IN	OUT	IN	OUT	Tot Ore	N. GG	IN	OUT	IN	OUT	Tot Ore	N. GG	IN	OUT	IN	OUT	Tot Ore	N. GG
5	13	14	18	<b>12</b>	6	7	13	14	21	<b>13</b>	6	5	13	14	21	<b>15</b>	6

I camion del vivo arriveranno dalle 6 di mattina alle 22.

## **11. ATTIVITÀ ACCESSORIA – DEPURATORE AZIENDALE – Stato di fatto**

### **➤ Ciclo di trattamento**

L'impianto è organizzato su di uno schema tipico di processo composto da equalizzazione-bilanciamento seguito da un "pretrattamento di flottazione con coagulazione chimica e da un trattamento biologico a fanghi attivi con nitrificazione-denitrificazione del tipo M.B.R. (Membrane Biologic Reactor), ossia con chiarificazione attuata con membrane di ultrafiltrazione del tipo a fibra cava. I fanghi prodotti dal processo depurativo (primari e biologici) sono raccolti in una vasca utilizzata come deposito temporaneo fanghi previo ispessimento/disidratazione tramite decanter, poi essere a necessità condotti a smaltimento.

Con riferimento alla configurazione dell'impianto attuale il ciclo di trattamento del depuratore, rappresentata in Figura 1 e nell'elaborato grafico n. G-02, è così composto:

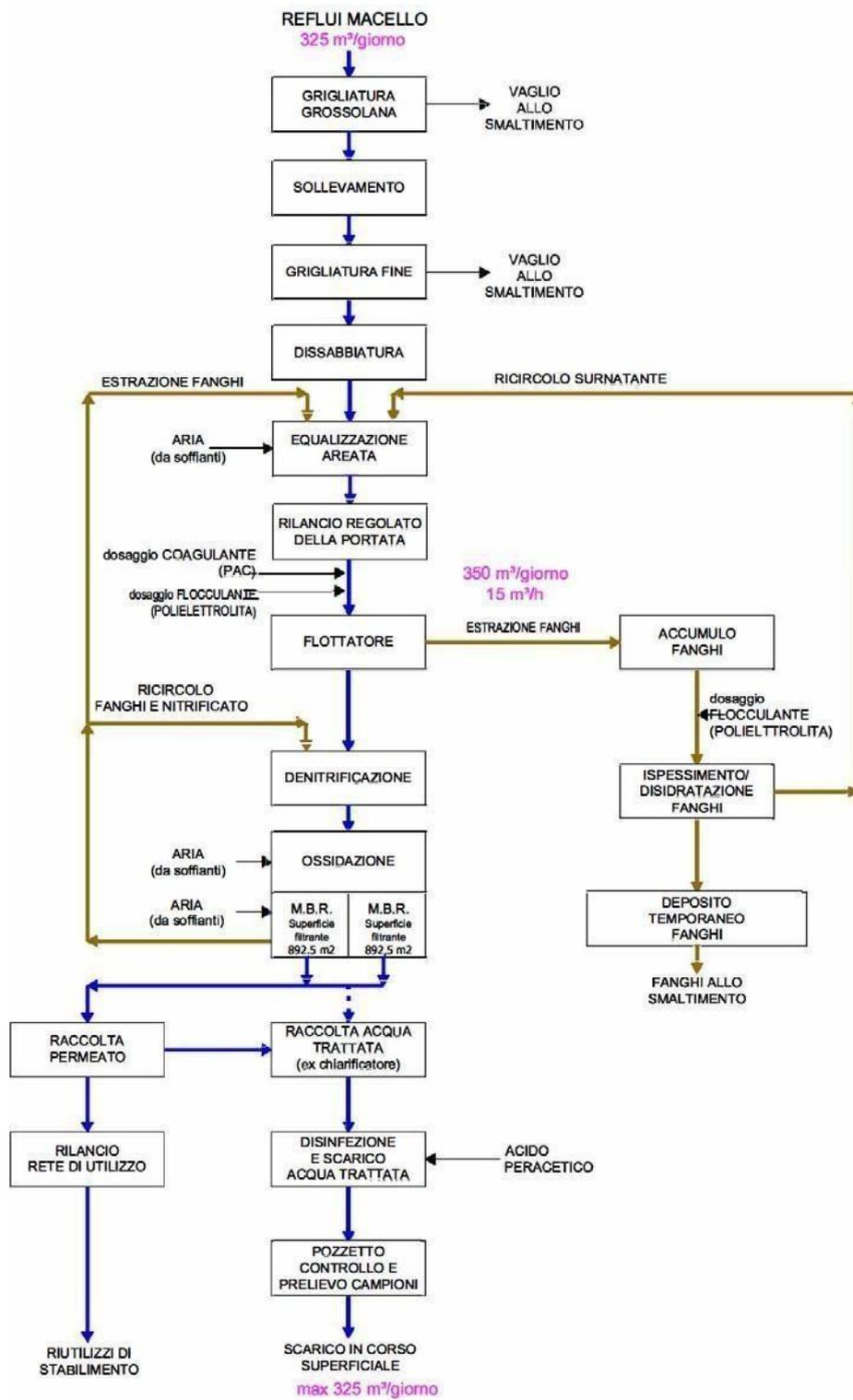
#### **□ Linea acqua**

- grigliatura grossolana;
- sollevamento;
- grigliatura fine con rotostaccio;
- dissabbiatura;
- bilanciamento-equalizzazione aerata;
- regolazione della portata;
- dosaggio reagenti (PAC e polielettrolita);
- flottazione;
- denitrificazione;
- ossidazione biologica-nitrificazione;
- M.B.R. - chiarificazione con membrane UF;
- Raccolta permeato (acqua filtrata)
- rilancio dell'acqua trattata agli utilizzi presso lo stabilimento
- disinfezione acqua trattata;
- scarico acqua trattata in corpo idrico superficiale.

#### **□ Linea fanghi**

- ricircolo fanghi e nitrificato con estrazione fango di supero inviato all'equalizzazione;
- estrazione fanghi flottati e biologici tramite lottatore;
- raccolta dei fanghi;
- disidratazione fanghi;
- deposito temporaneo fanghi disidratati per successivo smaltimento.

Figura 1 – Schema ciclo di trattamento - Configurazione attuale



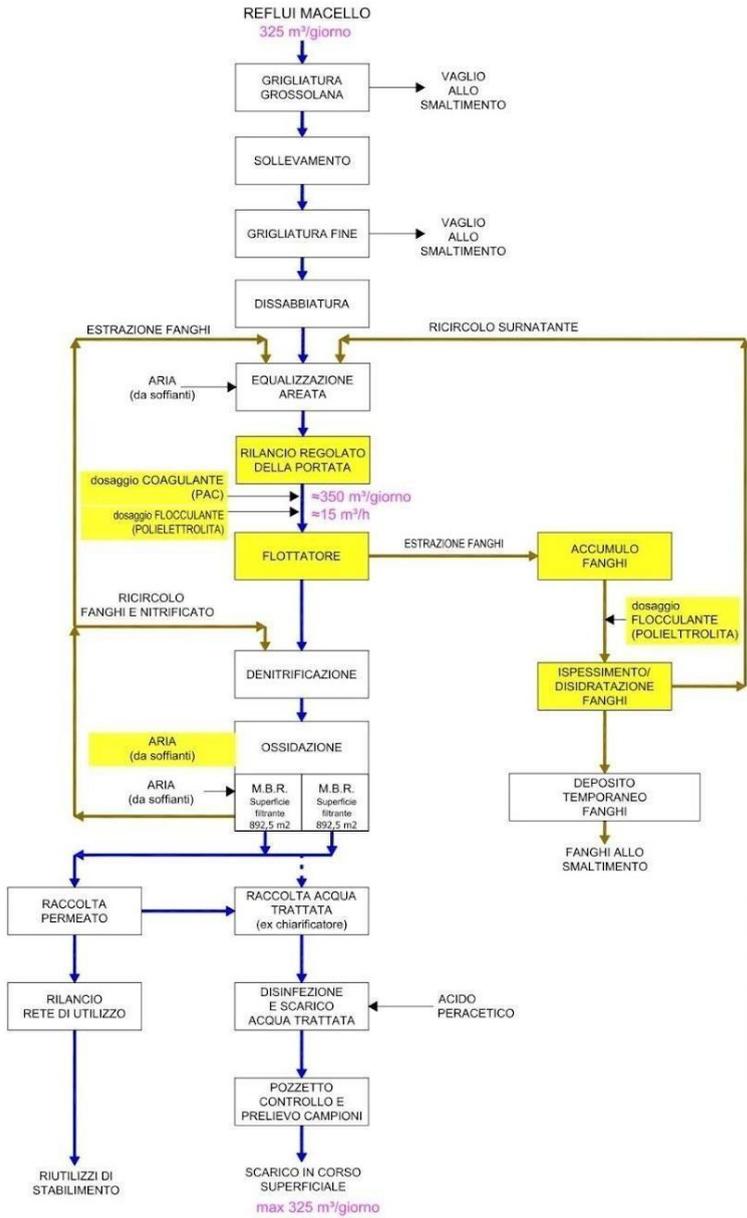
## **12. ATTIVITÀ ACCESSORIA – DEPURATORE AZIENDALE – *Stato futuro***

In vista dell'aumento della capacità produttiva del macello è necessario un upgrading/potenziamento della capacità di trattamento del depuratore delle acque di scarico.

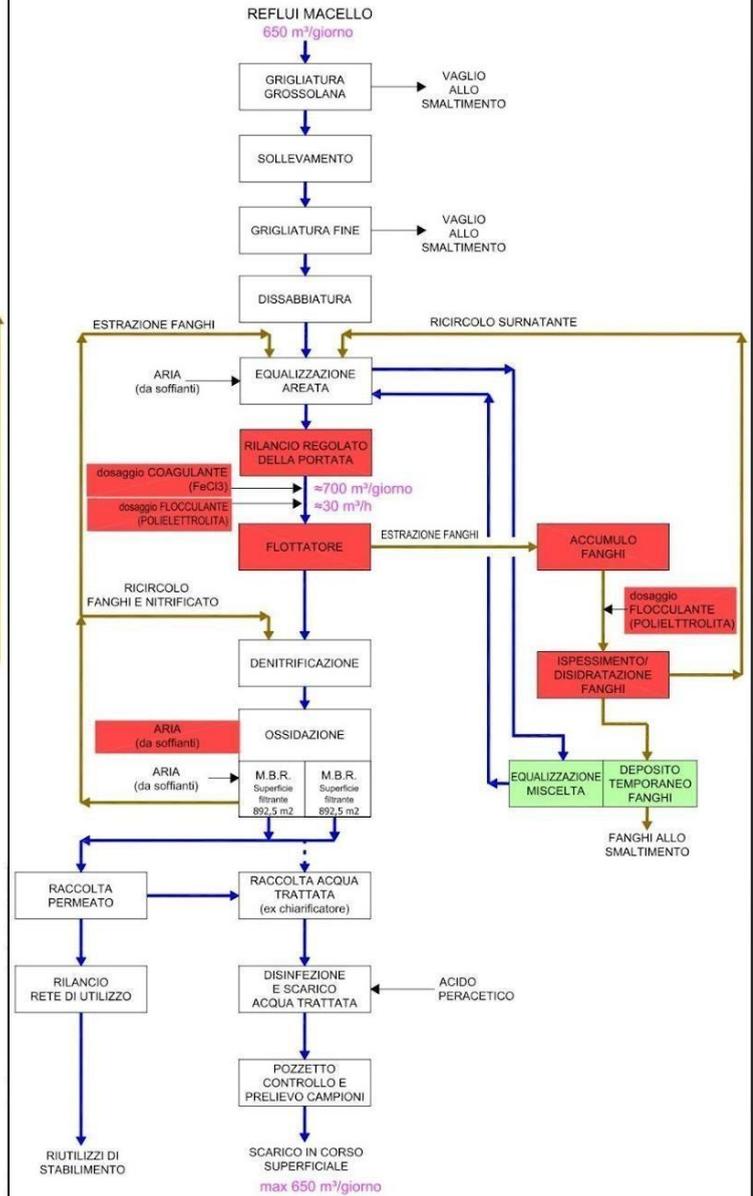
L'intervento si rende necessario per far fronte alle previsioni di incremento delle acque reflue derivanti dall'attività di macellazione.

Attualmente l'afflusso giornaliero di reflui dal macello al depuratore è pari a circa 325 m<sup>3</sup>/giorno per 5 giorni settimanali che, a seguito dell'aumento della capacità di macellazione, arriverà a 650 m<sup>3</sup>/giorno per 6 giorni settimanali.

## STATI DI FATTO con disinstallazioni



## STATI DI PROGETTO con adeguamenti impiantistici/nuove installazioni



### LEGENDA

— LINEA ACQUE

— LINEA FANGHI

## m³/giorno FLUSSI MEDI

DISINSTALLAZIONI

NUOVE INSTALLAZIONI

ADEGUAMENTI IMPIANTISTICI

## 13. IMPATTI AMBIENTALI

### ➤ EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### Emissioni convogliate

In allegato si riporta planimetria del sito produttivo nella quale sono stati evidenziati i punti emissivi presenti in stabilimento (*Tavola\_3 Emissioni in atmosfera*).

Si riportano di seguito le emissioni in atmosfera autorizzate con Determinazione N. 235 / 2018:

Camino n.	Provenienza effluente	Abbattimento	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Inquinanti monitorati nel2022		Autorizzato g/h
				Inquinanti	g/h	
E6A	Vapori cottura forno	-	1150	Polveri inerti	1,7	23
				Oli (fumi e nebbie)		
E6B	Vapori cottura forno	-	1150	Polveri inerti	0,9	23
				Oli (fumi e nebbie)		
E7A	Vapori friggitrice	-	1450	Polveri inerti	2,8	29
				Oli (fumi e nebbie)		
E7B	Vapori friggitrice	-	1450	Polveri inerti	28	29
				Oli (fumi e nebbie)		
E8	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	-	2600	Polveri inerti	5	52
				Oli (fumi e nebbie)		
E9A	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	-	1300	Polveri inerti	0,9	26
				Oli (fumi e nebbie)		
E9B	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	-	1300	Polveri inerti	0,9	26
				Oli (fumi e nebbie)		
E11	Vapori forno cottura arrostiti e wurstel	-	1150	Polveri inerti	<0,051	23
				Oli (fumi e nebbie)		
E10	Spiumatura	-	9500	Polveri inerti	3,3	95

Si riportano di seguito le emissioni in atmosfera esenti dall'autorizzazione:

Camino (n.)	Tipologia	Riferimento esenzione (D.Lgs. 152/2006)	Verifica Tipo di emissione
E1	Caldaia 1 a metano	Parte V Titolo II (imp. term. civili)	Camino escluso soggetto solo a prima verifica art. 269 comma 14 lett. c)
E2	Caldaia 2 a metano	Parte V Titolo II (imp. term. civili)	Camino escluso soggetto solo a prima verifica art. 269 comma 14 lett. c)
E3	Caldaia 3 a metano	Parte V Titolo II (imp. term. civili)	Camino escluso soggetto solo a prima verifica art. 269 comma 14 lett. c)
E4	Forno 4 a metano	Allegato IV alla Parte V Parte I, lettera dd)	Camino escluso soggetto solo a prima verifica art. 269 comma 14 lett. c)
E14	Aerazione cabina 4 B.T.	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E15	Aerazione locale compressori ammoniaca	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E16	Aerazione cabina 4 M.T.	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E17	Aerazione locale compressori freon	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E18	Ricambi d'aria condizionamento	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E19	Ricambi d'aria condizionamento	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E20	Sfiato linea acque nere	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E21	Aerazione spogliatoio celle	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E22	Ricambi d'aria spogliatoio celle	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E23	Aerazione servizi celle	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E24	Ricambi d'aria uffici celle	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E25	Ricambi d'aria uffici celle	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione

Camino (n.)	Tipologia	Riferimento esenzione (D.Lgs. 152/2006)	Verifica Tipo di emissione
E26	Aerazione servizi uffici 1° piano	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E27	Sfiato linea acque nere servizi uffici 1° piano	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E28	Evacuazione vapore d'acqua di lavaggio	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E29	Aerazione cabina 1 e 2 B.T.	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E30	Aerazione cabina 1 e 2 M.T.	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E31	Aerazione eolica cabina generale M.T.	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E32	Aerazione eolica cabina Enel M.T.	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E33	Sfiato linea acque nere	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E34	Sfiato linea acque nere	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E35	Aerazione spogliatoi 1° e 2° piano	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E36	Aerazione spogliatoi 1° e 2° piano	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E37	Sfiato linea acque nere	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E38	Aerazione locale panati	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E39	Evacuazione azoto di processo	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E40	Evacuazione vapore d'acqua di processo confezionamento e spellatura	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E41	Evacuazione polveri locale droghe	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E42	Evacuazione vapore d'acqua di lavaggio	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E43	Sfiato corsa montacarichi	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E44	Ricambio d'aria statico locale tecnico montacarichi	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione
E45	Evacuazione vapore d'acqua locale forni	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E46	Evacuazione vapore d'acqua locale forni	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E47	Evacuazione vapore d'acqua di lavaggio	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E48	Tubazione svuotamento CO2	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E49	Tubazione evacuazione CO2 di processo	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E50	Aerazione statica deposito muletti	Art. 272 comma 5	Camino tecnico
E51	Aerazione locale quadri elettrici	Art. 272 comma 5	Camino di aereazione

Con il progetto di aumento della capacità produttiva non si andranno a creare nuovi punti emissione in atmosfera significativi, ne si avrà un aumento del flusso di massa degli stessi già esistenti; in quanto la portata istantanea rimarrà la stessa, sebbene si avrà un aumento del numero delle ore di funzionamento dei punti emissivi, come di seguito esplicitato:

<b>Riferimento alla massima capacità produttiva 75 ton/d – Stato di fatto</b>			
<b>PUNTO EMISSIVO</b>	<b>ORE/GG</b>	<b>GG/SETTIMANA</b>	<b>FASCE ORARIE</b>
E6A	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
E6B	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
E7A	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
E7B	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
E8	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
E9A	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
E9B	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
E10	8	5	Ore 5-13
E11	13	5	Ore 6-13 e ore 14-20
<b>Riferimento alla massima capacità produttiva 160 ton/d – Stato di progetto</b>			
<b>PUNTO EMISSIVO</b>	<b>ORE/GG</b>	<b>GG/SETTIMANA</b>	<b>FASCE ORARIE</b>
E6A	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21
E6B	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21

E7A	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21
E7B	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21
E8	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21
E9A	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21
E9B	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21
E10	13	6	Ore 5-13 e ore 14-18
E11	15	6	Ore 5-13 e ore 14-21

***Emissioni fuggitive o diffuse***

Fase	Emissioni fuggitive odiffuse	Descrizione	Inquinanti presenti	
			Tipologia	Quantità
Stalla di sosta animali vivi	DIF	Odore tipico dell'allevamento avicolo	Sostanze odorigene	/
Zona di stoccaggio sottoprodotti	DIF	Vapori prodotti dalla sostanza organica trasportata con sistemi pneumatici ai silos	Sostanze odorigene	/
Vasche di stoccaggio fanghi di depurazione	DIF	Vapori emessi dalle vasche di stoccaggio fanghi di depurazione	NH3, Sostanze odorigene	/
Stordimento	FUG	In caso di rottura impianto di distribuzione CO2	CO2	/

## ➤ SCARICHI IDRICI

Gli scarichi dell'Azienda derivano da:

- 1) operazioni del processo produttivo;
- 2) servizi igienici presenti nella struttura;
- 3) lavaggio delle aree di carico e scarico animali vivi, dei sottoprodotti e di stoccaggio rifiuti;
- 4) acque meteoriche.

Le prime tre tipologie di scarico, attraverso la rete fognaria interna, sono convogliate all'*impianto di depurazione* aziendale.

Scarico finale: 1		Recettore: Fosso Polison		Riferimento alla massima capacità produttiva 75 ton/d	Riferimento alla massima capacità produttiva 160 ton/d
Scarichi parziali	Provenienza	% in volume	Trattamento		
SF1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- operazioni del processo produttivo;</li> <li>- servizi igienici presenti nella struttura;</li> <li>- lavaggio delle aree di carico e scarico animali vivi, dei sottoprodotti e di stoccaggio rifiuti</li> </ul>	<p style="text-align: center;">99,9</p> <p style="text-align: center;">0,1</p>	Impianto di depurazione	Portata media oraria: 14,5 mc/ora	Portata media oraria: 20,5 mc/ora
				Portata max. giornaliera: 325 mc/gg	Portata max. giornaliera: 625 mc/gg

Scarico finale: 2		Recettore: Fosso Polison			Con l'aumento delle capacità produttive, lo scarico SF2 non subirà incrementi o variazioni
Scarichi parziali	Provenienza	% in volume	Trattamento	Inquinanti	
SF2	Tetto e piazzale	100	NO	/	

Scarico finale: 3		Recettore: Interrato - Fosso Polison			Con l'aumento delle capacità produttive, lo scarico SF3 non subirà incrementi o variazioni
Scarichi parziali	Provenienza	% in volume	Trattamento	Inquinanti	
SF3	Tetto e piazzale	100	NO	/	

Scarico finale: 4		Recettore: Interrato - Fosso Polison			Con l'aumento delle capacità produttive, lo scarico SF4 non subirà incrementi o variazioni
Scarichi parziali	Provenienza	% in volume	Trattamento	Inquinanti	
SF4	Tetto e piazzale	100	NO	/	

## ➤ CONSUMO DI MATERIE PRIME

Si quantifica l'aumento del consumo di materie prime in maniera proporzionale all'aumento della capacità di lavoro dell'impianto rispetto alla capacità di riferimento.

In allegato si riporta planimetria del sito produttivo nella quale sono state evidenziate le aree di stoccaggio delle materie prime presenti in stabilimento (*Tavola\_6 Aree per lo stoccaggio materie prime e movimentazione*).

Materia utilizzata	Unità di misura	Fase di utilizzo	Riferimento alla massima capacità produttiva 75 ton/gg (Dati al 2022)	Riferimento alla massima capacità produttiva 160 ton/d
Polli vivi	t/a	Macellazione	27.311	+ 113 %
Anidride carbonica	t/a	Macellazione	278,82	+ 113 %
Ossigeno	t/a	Macellazione	33	+ 113 %
Azoto	t/a	Macellazione	1.365	+ 20 %
Detergenti e disinfettanti	Kg/a	Macellazione, sezionatura, elaborati cotti	8.218	+ 75 %
Disinfettanti, flocculanti, deodoranti al Depuratore	Kg/a	Impianto di depurazione	154.451	+ 75 %
Imballi in cartone	n/a	Confezionamento	1.765.986	+ 75 %
Vassoi polistirolo	n/a	Confezionamento	9.041.988	+ 75 %
Casse plastica	n/a	Confezionamento	867.539	+ 75 %
Etichette	n/a	Confezionamento	25.950.478	+ 75 %
Film plastica	Mq/a	Confezionamento	108.500	+ 75 %
Spezie	Kg/a	Elaborati cotti	163.601	+ 20 %

## ➤ CONSUMO DI RISORSE IDRICHE

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

E' presente inoltre un pozzo artesiano, la cui acqua non potabile viene utilizzata per il lavaggio dei piazzali di movimentazione dei polli vivi.

In allegato si riporta planimetria del sito produttivo nella quale sono state evidenziate le linee delle acque di approvvigionamento presenti in stabilimento (*Tavola\_2 Approvvigionamento idrico*).

Si presume che con l'aumento della capacità produttiva aumenta il consumo idrico come sotto riportato.

Fonte approvvigionamento	Tipo utilizzo	Riferimento alla massima capacità produttiva di 75 ton/gg	Riferimento alla massima capacità produttiva 160 ton/gg
		Consumo Annuo 2023 (mc/a)	Consumo annuo (mc/a)
Acquedotto VERITAS Torre di Mosto	Processo, pulizia	99.212	40%
Acqua da Pozzo artesiano	Lavaggio piazzali	3.148	30%
Acqua di recupero dal depuratore	Lavaggio piazzali	17.502	50%

## ➤ CONSUMO DI ENERGIA

Si quantifica l'aumento del consumo in maniera proporzionale all'aumento della capacità di lavoro dell'impianto rispetto alla capacità di riferimento. Questo comporta un maggiore consumo di energia elettrica degli impianti esistenti che lavorano per più tempo in seguito all'aumento del funzionamento dei macchinari lungo la linea di macellazione, sezionamento, refrigerazione e condizionamento di tutti i locali del fresco,

Tipologia	Consumo annuo 2023 (MWh) alla capacità di 75 ton/d	Consumo annuo (MWh) alla capacità di 160 ton/d
Energia elettrica	5.026,6	+ 26 %

## ➤ CONSUMO DI COMBUSTIBILI

Si quantifica l'aumento del consumo in maniera proporzionale all'aumento della capacità di lavoro dell'impianto rispetto alla capacità di riferimento. Questo comporta un maggiore consumo di metano degli impianti di cottura esistenti che lavorano per più tempo.

Stessa cosa dicasi per il consumo di gasolio per i trasporti.

Tipologia	Unità/anno	Consumo annuo 2023 alla capacità di 75 ton/d	Consumo annuo alla capacità di 160 ton/d
Metano	Mc/a	435.242	+ 18 %
Gasolio	L/a	35.000	invariato

## ➤ PRODUZIONE DI RIFIUTI

Si quantifica l'aumento della produzione di rifiuti in maniera proporzionale all'aumento della capacità di lavoro dell'impianto rispetto alla capacità di riferimento.

In allegato si riporta planimetria del sito produttivo nella quale sono state evidenziate le aree di stoccaggio dei rifiuti presenti in stabilimento (*Tavola\_5 Area stoccaggio rifiuti*).

Questo in seguito all'aumento del funzionamento dell'impianto nel suo complesso e delle sue attività connesse.

Codice CER	Descrizione	Unità di misura	Stato Fisico	Pericoloso	Destinazione	Riferimento alla massima capacità produttiva di 75 ton/d	Riferimento alla massima capacità produttiva di 160 ton/d
020204	Fango palabile	t/anno	Palabile	NO	R Impianto biogas	1.603	+ 100 %
080111*	Pitture e vernici	t/anno	Solido	SI	D	0,08	Invariato
130208*	Oli motori ingranaggi e lubrificanti	t/anno	Liquido	SI	R	0,08	+ 20 %
150101	Imballaggi carta e cartone	t/anno	Solido	NO	R	59,07	+ 50 %
150102	Imballaggi in plastica	t/anno	Solido	NO	D	59,96	+ 50 %
150104	Imballaggi metallici	t/anno	Solido	NO	R	0,13	+ 50 %
150110*	Imballaggi contenenti sostanze pericolose	t/anno	Solido	SI	D	0,84	Invariato
150111*	Bombole spray	t/anno	Solido	SI	D	0,05	Invariato
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, indumenti protettivi contaminati	t/anno	Solido	SI	D	0,74	Invariato
160213*	Apparecchi fuori uso	t/anno	Solido	SI	R	0,01	Invariato
160214	Apparecchi fuori uso	t/anno	Solido	NO	R	1,99	Invariato
160601*	Batterie al piombo	t/anno	Solido	SI	R	0,04	Invariato
170202	Vetro	t/anno	Solido	NO	R	0,1	Invariato
170405	Ferro e acciaio	t/anno	Solido	NO	R	15,66	Invariato
170411	Cavi, diversi da 170410	t/anno	Solido	NO	R	2,72	Invariato
170503*	Terre e rocce contenenti sostanze pericolose	t/anno	Solido	SI	D	10	Invariato
180202*	Rifiuti di laboratorio	t/anno	Solido	SI	D	0,127	+ 10 %
200121*	Tubi fluorescenti	t/anno	Solido	NO	D	0,024	Invariato

## ➤ **PRODUZIONE DI SOTTOPRODOTTI**

Si quantifica l'aumento della produzione dei sottoprodotti in maniera proporzionale all'aumento della capacità di lavoro dell'impianto rispetto alla capacità di riferimento.

Descrizione	Sottoprodotti Reg. 1069/2009 CE	Utilizzo	U.M.	Riferimento alla massima capacità produttiva di 75 ton/d	Riferimento alla massima capacità produttiva di 160 ton/d
Piume	Cat .3 Non destinati al consumo animale	Recupero sottoprodotti a scopo ammendante o energetico	t/anno	1.464	+ 100 %
Interiora	Cat. 2	Recupero sottoprodotti Pet food	t/anno	1.980	+ 100 %
Sangue grezzo	Cat. 3	Recupero Sottoprodotti Pet food	t/anno	771	+ 100 %
Carcasse	Cat. 2 Non destinati al consumo animale	Recupero sottoprodotti a scopo ammendante o energetico	t/anno	36	+ 100 %
Scarto da lavorazioni disosso e altro	Cat. 3	Recupero sottoprodotti Pet food	t/anno	2.597	+ 100 %

## ➤ **FLUSSO DEI MEZZI**

Si quantifica l'aumento del flusso veicolare da e per l'impianto in maniera proporzionale all'aumento della capacità di lavoro dell'impianto rispetto alla capacità di riferimento .

### Flusso veicolare in entrata

Tipologia di trasporti	U.M.	n. veicoli anno riferito alla capacità di 75 ton/d	n. veicoli anno riferito alla capacità di 160 ton/d
Trasporto animali vivi al macello	n. mezzi/gg	12	20
Trasporto detergenti e igienizzanti	n. mezzi/settimana	3	Invariati
Trasporto spezie	n. mezzi/gg	0,5	Invariati
Trasporto imballaggi	n. mezzi/gg	1	2
Trasporto gasolio	n. mezzi/anno	26	Invariati
Trasporto gas inerti	n. mezzi/gg	1	1

### Flusso veicolare in uscita

Tipologia di trasporti	U.M.	n. veicoli riferito alla capacità di 75 ton/d	n. veicoli riferito alla capacità di 160 ton/d
Trasporto prodotti alla vendita	n. mezzi/gg	30	45
Trasporto rifiuti	n. mezzi/gg	0,5	1
Trasporto sottoprodotti	n. mezzi/gg	3	5
Trasporto Fanghi	n. mezzi/settimana	1	2

Si rileva come il traffico veicolare giornaliero e medio orario anche con la previsione dell'aumento della capacità produttiva non costituisca un elemento di disturbo al traffico veicolare esistente sulla viabilità pubblica.

## ➤ **RUMORE**

Si riporta in allegato alla presente la Valutazione Previsionale di Impatto Acustico revisionata sulla base di quanto richiesto (*Allegato\_24.0242\_VIAP\_C.A.F.A.R. TORRE DI MOSTO\_02M*) che dà evidenza del rispetto dei limiti differenziali e dei limiti stabiliti dal vigente piano di classificazione acustica.

## **14. STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT**

### **➤ Applicazione delle B.A.T.**

Con Decisione di Esecuzione (UE) 2023/2749 della Commissione del 11 dicembre 2023, sono state aggiornate le Linee Guida per l'individuazione delle migliori tecniche disponibili per la gestione di macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 tonnellate al giorno.

Si riportano in allegato alla presente il confronto con le migliori tecniche disponibili.

Vedasi Allegato "*Allegato\_Posizionamento rispetto alle BATC del 11 dicembre 2023*".

## **15. PAGAMENTO ONERI ISTRUTTORI**

La Ditta ha avanzato richiesta di pagamento alla propria amministrazione interna, una volta effettuato il pagamento sarà nostra cura inoltrare attestazione di avvenuta transazione come integrazione alla presente.

## **16. CONCLUSIONI**

Si rileva come gli interventi in progetto per raggiungere una capacità massima di 160 ton/d rispetto alla capacità di riferimento attuale (75 ton/d), seppure si determini un aumento proporzionale del consumo di risorse, materie prime, materie energetiche, traffico veicolare, di fatto tali impatti non risultano significativi sull'ambiente circostante in quanto, già di per se con impatto trascurabile, nel complesso di lieve entità tanto da essere non significativi.