

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-2428 del 12/05/2023
Oggetto	D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. art. 29-nonies - AVI.COOP S.c.a., sito produttivo di San Vittore di Cesena in Via del Rio n. 336 in Comune di Cesena, modifica non sostanziale di AIA.
Proposta	n. PDET-AMB-2023-2523 del 12/05/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
Dirigente adottante	TAMARA MORDENTI

Questo giorno dodici MAGGIO 2023 presso la sede di P.zza Giovan Battista Morgagni, 9 - 47121 Forlì, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena, TAMARA MORDENTI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. art. 29-nonies - AVI.COOP S.c.a., sito produttivo di San Vittore di Cesena in Via del Rio n. 336 in Comune di Cesena, modifica non sostanziale di AIA.

LA DIRIGENTE

Visti:

- il D.Lgs. n. 152/06 “Norme in materia ambientale” e s.m.i.;
- la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;
- la L.R. n. 13/2015 con cui la Regione Emilia-Romagna ha disciplinato il riordino e l'esercizio delle funzioni in materia di Ambiente ed Energia, stabilendo che le funzioni svolte su delega regionale dalle Province fino al 31/12/2015 debbano essere esercitate dalla medesima Regione per il tramite di Arpae che è subentrata nella titolarità dei procedimenti autorizzatori a far data dal 01/01/2016;
- la Delibera di Giunta Regionale n. 1795 del 31 ottobre 2016 “*Approvazione della Direttiva per svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015. Sostituzione della Direttiva approvata con DGR n. 2170/2015*”;
- la Det. Reg. n. 5249 del 20/04/2012 che rende obbligatorio l'uso del portale IPPC-AIA per la trasmissione tramite procedura telematica delle istanze relative ai procedimenti di autorizzazione integrata ambientale;
- la Delibera della Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 relativa ai rapporti fra SUAP e AIA;

Dato atto che con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016, allegato parte integrante della Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016 di approvazione di VIA ed AIA e s.m.i. finalizzata alla realizzazione di un nuovo impianto di macellazione, con relative aree di pertinenza, e del nuovo impianto di depurazione presso il sito produttivo di San Vittore di Cesena in Via del Rio n. 336, presentato dalle società AVI.COOP S.c.a. e GE.SCO S.r.l. in Comune di Cesena, è stata approvata l'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista l'istanza della ditta AVI.COOP S.c.a. di modifica non sostanziale di AIA presentata attraverso caricamento sul Portale IPPC-AIA in data 29/12/2022, prot. n. PG/2022/213434 del 29/12/2022, relativa ai seguenti interventi:

1. ampliamento sala taglio polli con chiusura dello spazio al piano terra con realizzazione chiusure esterne ad uno spazio planimetricamente già attuato;
2. realizzazione nuova sala assembleare e ampliamento spogliatoi della sala taglio polli;
3. aggiornamento flussi di aria convogliati all'emissione E117 (scrubber di abbattimento a umido annesso al nuovo macello polli);
4. realizzazione impianto di produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile di potenza nominale pari a 1.605 kWp, diviso in due sezioni: una di potenza nominale pari a 765 kWp sulla copertura della sala taglio polli e una potenza nominale pari a 840 kWp sulla copertura del macello;
5. riqualificazione piazzale esistente, prospiciente la piattaforma spedizioni, in modo da ampliare la superficie carrabile e recuperare un maggiore spazio di manovra e di gestione per le operazioni di carico scarico merci;
6. adeguamento dei limiti di emissione in atmosfera per i medi impianti di combustione ai sensi dell'art. 273 bis della parte V del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., di cui ai punti di emissione E70, E71, E72, E76 e E77;
7. modifica dei metodi analitici per il campionamento delle emissioni in atmosfera;

8. modifica di alcuni depositi di rifiuti e materie prime con conseguente aggiornamento della planimetria di riferimento;
9. modifica prescrizione relativa a collaudo acustico nuovo macello polli;

Richiamata la nota prot. n. PG/2022/70085 del 28/04/2022 con cui la ditta AVI.COOP S.c.a. ha comunicato di avere indicato per mero errore materiale (nella documentazione trasmessa a corredo della modifica non sostanziale di AIA approvata con determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2022-1451 del 23/03/2022) la caldaia n. 6 (collegata al punto emissivo E70), in luogo della caldaia n. 8 (collegata al punto emissivo E72); nella medesima nota è stato altresì specificato che le caratteristiche delle due caldaie sono identiche, per cui tutte le valutazioni effettuate per la caldaia n. 6 (E70) sono da ritenersi valide ed invariate anche per la caldaia n. 8 (E72), preferibile dal punto di vista impiantistico in quanto più vicina alla tubazione di mandata del biogas;

Dato atto che con nota prot. n. PG/2022/73232 del 03/05/2022 questo SAC ha preso atto dell'errore indicato dalla ditta ed ha specificato che la correzione dello stesso sarebbe stata sanata nel corso della prima modifica di AIA;

Si specifica che con la presente modifica tale errore viene corretto nella nuova formulazione della Tabella 5, della Tabella 22 e della Tabella 23, come di seguito riportato nel dispositivo;

Valutato che la modifica non sostanziale di AIA presentata dal Gestore non necessita di essere sottoposta né ad assoggettabilità a Via (Screening), né a procedura di Valutazione Preliminare Ambientale ai sensi dell'art. 6, commi 9 e 9 bis, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i, in quanto non incidente nelle caratteristiche e nel funzionamento dell'installazione;

Vista la documentazione presentata dalla ditta AVI.COOP S.c.a. tramite caricamento sul Portale IPPC-AIA, comprensiva dell'attestazione di versamento, tramite PagoPA, della tariffa istruttoria di € 500,00 definita dalla D.G.R. n. 155 del 16/02/09, relativamente agli impianti aventi "media complessità", per le modifiche non sostanziali che comportano l'aggiornamento di AIA;

Precisato che la modifica non sostanziale di AIA ha avuto il seguente iter istruttorio:

1. con nota prot. n. PG/2023/1892 del 05/01/2023 il SAC di Arpae, a seguito del ricevimento della comunicazione da parte della ditta AVI.COOP S.c.a., ha comunicato agli Enti coinvolti nel procedimento di ritenere che la modifica di cui trattasi ricada nella fattispecie di modifica non sostanziale, ma soggetta ad aggiornamento di AIA;
2. con nota prot. n. PG/2023/2113 del 05/01/2023 il Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena - Area Est - Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia di Arpae ha chiesto al Servizio Territoriale il rapporto istruttorio inerente la modifica in oggetto;
3. con nota prot. n. PG/2023/4088 del 11/01/2023 è stata chiesta alla ditta una copia cartacea della documentazione caricata sul portale IPPC-AIA in data 29/12/2022;
4. in data 13/01/2023 la ditta AVI.COOP S.c.a. ha trasmesso la copia cartacea, acquisita al prot. n. PG/2023/7282 del 16/01/2023;
5. con nota prot. n. PG/2023/10519 del 20/01/2023 il Comune di Cesena Settore Governo del Territorio ha inviato il parere di competenza, di seguito riportato:

"In riferimento alla comunicazione pervenuta a questo servizio in data PGN 479 del 2/1/2023, in merito alla conformità urbanistica ed edilizia relativa agli interventi previsti da realizzare all'interno del comparto produttivo di proprietà della AVI.COOP S.c.a. sito in Via del Rio, 336.

La pratica di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dalla Soc. AVI.COOP S.c.a. è relativa ai seguenti interventi:

- 1. ampliamento sala taglio polli con chiusura dello spazio al piano terra con realizzazione chiusure esterne;*
- 2. realizzazione nuova sala assembleare e ampliamento spogliatoi della sala taglio polli;*

3. realizzazione impianto di produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile di potenza nominale pari a 1.605 kWp, diviso in due sezioni: una di potenza nominale pari a 765 kWp sulla copertura della sala taglio polli e una potenza nominale pari a 840 kWp sulla copertura del macello;

4. riqualificazione piazzale esistente, prospiciente la piattaforma spedizioni, in modo da ampliare la superficie carrabile e recuperare un maggiore spazio di manovra e di gestione per le operazioni di carico scarico merci.

5. realizzazione di una nuova tettoia in prossimità dell'ampliamento della sala taglio.

Vista la documentazione pervenuta a questo Ente relativa alla procedura di cui all'oggetto.

Visti gli elaborati grafici e la relazione tecnica allegati.

Vista la presentazione al Settore SUAP dell'Unione dei Comuni Valle del Savio della CILA in data 29/12/2022, P.G.N. 33241, relativa all'intervento riqualificazione piazzale esistente.

Per gli interventi oggetto della modifica non sostanziale di AIA risultano soggetti ai seguenti titoli abilitativi:

1. l'ampliamento sala taglio polli con chiusura dello spazio al piano terra con realizzazione chiusure esterne è riconducibile ad intervento di ristrutturazione edilizia e soggetto alla presentazione di SCIA, ai sensi dell'art. 13 della L.R. 15/2013;

2. la realizzazione della nuova sala assembleare e ampliamento spogliatoi della sala taglio polli è riconducibile a intervento di nuova costruzione soggetto alla presentazione di Permesso di Costruire, ai sensi dell'art. 17 della L.R. 15/2013;

3. la realizzazione dell'impianto di produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile di potenza nominale pari a 765 kWp sulla copertura della sala taglio polli e l'altro di potenza nominale pari a 840 kWp sulla copertura del macello sono soggetti singolarmente alla presentazione di DILA (Dichiarazione di Inizio Lavori Asseverata) ai sensi dell'art. 6-bis del D.Lgs. 28/2011;

4. la riqualificazione del piazzale esistente, prospiciente la piattaforma spedizioni, risulta essere oggetto della CILA n.100/2022 presentata in data 29/12/2022, P.G.N. 33241, al SUAP dell'Unione dei Comuni Valle del Savio;

5. la realizzazione della nuova tettoia in prossimità dell'ampliamento della sala taglio è riconducibile ad intervento di nuova costruzione soggetto alla presentazione di Permesso di Costruire, ai sensi dell'art. 17 della L.R. 15/2013.

In relazione a quanto sopra esposto la conformità edilizia - urbanistica degli interventi previsti nei sopracitati punti 2 e 5 è subordinata alla verifica delle NdA del PRG vigente e le Norme del PUG adottato con Delibera di Consiglio Comunale n. 23 del 7/4/2022, esecutiva dal 6/5/2022.

Mentre in riferimento agli interventi previsti nei sopracitati punti 1 e 3, si esprime parere favorevole per quanto di competenza, in relazione alla conformità edilizia - urbanistica dell'intervento.”;

6. con nota prot. n. PG/2023/10695 del 20/01/2023 il Comune di Cesena Settore Tutela dell'Ambiente e del Territorio ha inviato il parere del competente Servizio Tecnico Associato Sportello Unico Edilizia (riportato al punto precedente), unitamente al parere di competenza di cui si riporta il seguente stralcio:

“[omissis] Con la presente, alla luce della documentazione consultabile sul portale regionale IPPC, per quanto riguarda gli aspetti ambientali di competenza del Comune, si evidenzia che dal punto di vista acustico le modifiche, non comportando un aumento del traffico, non appaiono significative. Si precisa inoltre, in riferimento agli scarichi, che le valutazioni sulle acque di seconda pioggia che recapitano nello scolo consorziale denominato Le Aie, verranno condotte nell'ambito della CILA che risulta essere già stata

presentata. [omissis]";

7. con nota prot. n. PG/2023/16754 del 30/01/2023 il Servizio Territoriale ha trasmesso una comunicazione di richiesta integrazioni;
8. con nota prot. n. PG/2023/17987 del 01/02/2023 lo scrivente Servizio ha comunicato agli Enti ed alla Ditta proponente una richiesta integrazioni, sospendendo il termine del procedimento amministrativo fino alla presentazione della documentazione integrativa richiesta;
9. con nota prot. n. PG/2023/31455 del 21/02/2023 la ditta AVI.COOP S.c.a. ha chiesto una proroga di 30 giorni per la presentazione delle integrazioni richieste;
10. con nota prot. n. PG/2023/32578 del 23/02/2023 è stata accolta la richiesta di proroga ed è stato fissato quale nuovo termine per la presentazione delle integrazioni la data del 03/04/2023;
11. in data 03/04/2023 la ditta AVI.COOP S.c.a. ha caricato sul Portale IPPC-AIA la documentazione integrativa e la stessa è stata acquisita con prot. n. PG/2023/58698 del 03/04/2023;
12. con note acquisite ai prot. n. PG/2023/58705, n. PG/2023/58710 e n. PG/2023/58716 del 03/04/2023 la ditta ha trasmesso le integrazioni per pec;
13. con nota prot. n. PG/2023/60482 del 05/04/2023 la documentazione integrativa è stata trasmessa agli Enti interessati per l'acquisizione di eventuali osservazioni in merito;
14. con nota prot. n. PG/2023/78617 del 05/05/2023 il Servizio Territoriale ha inviato il rapporto istruttorio per la modifica in esame;

Dato atto che a tutt'oggi non sono pervenute osservazioni da parte degli altri Enti coinvolti;

Visto il rapporto istruttorio pervenuto dal Servizio Territoriale di Arpae con nota prot. n. PG/2023/78617 del 05/05/2023, nel quale in relazione alla richiesta presentata dalla ditta AVI.COOP S.c.a. sono state indicate le parti dell'Allegato 1 di AIA oggetto di modifica e più precisamente:

- si è preso atto di quanto comunicato dalla ditta in relazione alla realizzazione dell'impianto di produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile di potenza nominale pari a 1.605 kWp, diviso in due sezioni: una di potenza nominale pari a 765 kWp sulla copertura della sala taglio polli e una potenza nominale pari a 840 kWp sulla copertura del macello;
- si è preso atto di quanto comunicato dalla ditta in relazione all'adeguamento dei limiti di emissione in atmosfera per i medi impianti di combustione ai sensi dell'art. 273 bis della parte V del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. (punti di emissione E70, E71, E72, E76 e E77);
- si è preso atto del documento "*Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento Decreto 15 aprile 2019 n. 95*", trasmesso in integrazioni;
- è stato espresso parere favorevole per tutte le altre modifiche;

Ritenuto pertanto necessario procedere all'aggiornamento dell'AIA rilasciata con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016 e s.m.i. alle seguenti Sezioni:

1 Sezione A "SEZIONE":

- viene aggiornato il § **A6 PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO**;

2 Sezione C "SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE":

- viene sostituito il § **C1.2.2 Futuro assetto ciclo produttivo impianto macellazione con realizzazione nuovo macello polli**;
- viene sostituita la *Tabella 5: emissioni convogliate di cui all'art. 269, titolo I D.Lgs. 152/06 e s.m.i.* del § **C2.2.1 Emissioni convogliate di cui all'art. 269 - Parte V - D.Lgs. 152/06 e smi stato attuale e futuro assetto impiantistico**;
- viene sostituita la *Tabella 6: emissioni di cui all'art. 272, comma 5, parte V - D.Lgs. 152/06 e smi.* del § **C2.2.2 Emissioni convogliate di cui all'art. 272, comma 5,**

Titolo I, Parte V - D.Lgs. 152/06 e smi stato attuale e futuro assetto impiantistico;

- viene sostituita la *Tabella 9: punti scarichi idrici* del § **C2.3 Scarichi idrici**;
- 3 Sezione D “SEZIONE DI MIGLIORAMENTO E GESTIONE DELL’IMPIANTO - LIMITI”:
- al § **D1 Piano di miglioramento dell’installazione e sua cronologia** viene modificato il punto 8 della *Tabella 21: D1 Interventi di adeguamento/miglioramento*;
 - al § **D2.4 Emissioni in atmosfera assetto impiantistico attuale e stato futuro**:
 - viene sostituita la *Tabella 22: caratteristiche emissioni convogliate di cui all’Art. 269 del Titolo I – Parte V del D. Lgs. 152/06 e smi* della prescrizione n. 24;
 - viene sostituita la *Tabella 23: valori limite* della prescrizione n. 25;
 - viene modificata la dicitura posta tra la prescrizione n. 46 bis e la prescrizione n. 47;
 - viene inserita la prescrizione n. 47 bis;
 - al § **D2.8 Emissioni sonore** viene modificata la prescrizione n. 87 g);
 - viene aggiornato il § **D3.3.5 Monitoraggio e controllo Emissioni in Atmosfera**;
 - viene aggiornato il § **D3.3.9 Monitoraggio e controllo Emissioni Sonore**;
- 4 ALLEGATO 1 - DOCUMENTO TECNICO:
- al § **2.3 Metodi manuali di campionamento ed analisi delle emissioni** viene integrata la *Tabella 26: metodi di campionamento emissioni in atmosfera*;

Richiamata la circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008 nella quale sono previsti i casi soggetti a modifica non sostanziale;

Evidenziato che, alla luce dell’istruttoria svolta, le comunicazioni in oggetto debbano essere ricomprese nella fattispecie della modifica non sostanziale che richiede l’aggiornamento dell’AIA, descritte all’art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. e al punto 1.2.1 della Circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008;

Dato atto che trattandosi di modifiche non sostanziali non è necessario dare corso alle procedure di evidenza pubblica ma, è comunque necessario adottare apposito provvedimento al fine di dotare l’azienda di un atto attestante l’accoglimento delle richieste presentate;

Atteso che in attuazione della L.R. 13/2015, a far data dal 01 gennaio 2016 la Regione, mediante Arpae, esercita le funzioni in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta Regionale dell’Emilia-Romagna n. 2291 del 27/12/2021 *“Revisione Assetto organizzativo generale dell’Agenzia Regionale per la prevenzione, l’ambiente e l’energia dell’Emilia-Romagna (ARPAE) di cui alla D.D.G. n. 70/2018”*;

Vista la Deliberazione del Direttore Generale di Arpae n. DEL-2022-107 del 30/08/2022 con la quale è stato conferito l’incarico Dirigenziale di Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena;

Vista la D.D.G. n. 14/2023, avente ad oggetto *“Direzione Generale. Approvazione “Disciplina in materia di istituzione, graduazione, conferimento e revoca degli incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna”. Approvazione revisione incarichi di funzione”*;

Dato atto che nei confronti della sottoscritta non sussistono situazioni di conflitto di interesse anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90, in riferimento al presente procedimento di modifica non sostanziale di AIA;

Dato atto che il Responsabile del Procedimento Dott. Luca Balestri, in riferimento al medesimo procedimento, nella proposta di provvedimento ha attestato l’assenza di conflitto di interesse anche potenziale, ai sensi dell’art. 6 bis della Legge n. 241/1990 come introdotto dalla Legge n. 190/2012;

Per quanto in premessa specificato, su proposta del Responsabile di Procedimento

DETERMINA

1. di **approvare** la modifica non sostanziale di AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016, allegato parte integrante della Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016 di approvazione di VIA ed AIA e s.m.i., presentata dalla ditta AVI.COOP S.c.a. per il sito produttivo di San Vittore di Cesena in Via del Rio n. 336 in Comune di Cesena, relativa ai seguenti interventi, come già in premessa descritto:

- ampliamento sala taglio polli con chiusura dello spazio al piano terra con realizzazione chiusure esterne ad uno spazio planimetricamente già attuato;
- realizzazione nuova sala assembleare e ampliamento spogliatoi della sala taglio polli;
- aggiornamento flussi di aria convogliati all'emissione E117 (scrubber di abbattimento a umido annesso al nuovo macello polli);
- riqualificazione piazzale esistente, prospiciente la piattaforma spedizioni, in modo da ampliare la superficie carrabile e recuperare un maggiore spazio di manovra e di gestione per le operazioni di carico scarico merci;
- modifica dei metodi analitici per il campionamento delle emissioni in atmosfera;
- modifica di alcuni depositi di rifiuti e materie prime con conseguente aggiornamento della planimetria di riferimento;
- modifica prescrizione relativa a collaudo acustico nuovo macello polli;

in particolare saranno sostituite le seguenti Sezioni dell'AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016, come di seguito precisato:

1.1 vengono sostituite al § **A6 PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO** le seguenti planimetrie:

- Planimetria generale Rev. 12 del 27/12/2022;
- Allegato 3A - Planimetria generale emissioni in atmosfera (stato futuro) rev. 7 del 15/02/2023;
- Allegato 3B2 - Planimetria generale acque reflue (stato futuro) rev. 12 del 15/02/2023;
- Allegato 3B3 - Planimetria generale classificazione acque piovane rev. 7 del 21/03/2023;
- Allegato 3D - Planimetria depositi materie prime, sostanze, sottoprodotti, rifiuti (stato futuro) rev. 11 del 20/02/2023;

1.2 viene sostituito il § **C1.2.2 Futuro assetto ciclo produttivo impianto macellazione con realizzazione nuovo macello polli** come segue:

C1.2.2 Futuro assetto ciclo produttivo impianto macellazione con realizzazione nuovo macello polli

Il nuovo macello polli è realizzato in un nuovo edificio, rialzato rispetto alla quota piazzale, che accoglierà 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 tre aree omogenee:

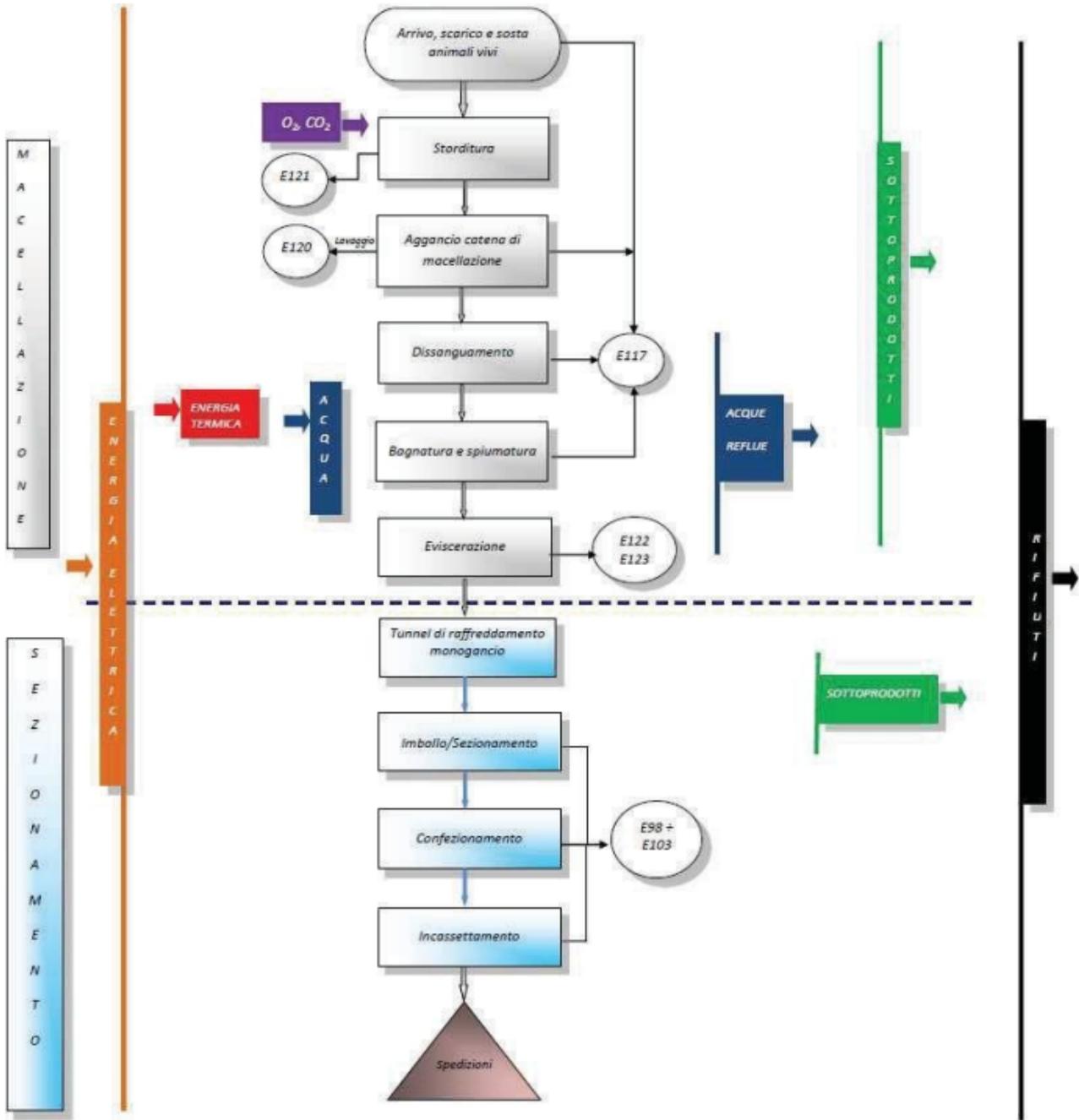
- area super sporco: comprende lo scarico e la movimentazione degli animali vivi, lo stordimento, l'aggancio, il dissanguamento e la spiumatura;
- area sporco: è relativa alla zona dedicata all'eviscerazione.

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. Mediamente arrivano circa 25-35 automezzi al giorno di polli vivi. I mezzi arrivano in modo scaglionato; i primi arrivi sono verso le 23.30 - 24.00 fino a circa le 12.30-13.30. La maggior concentrazione degli arrivi è intorno alle 5.30- 6.00. 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. Le gabbie con gli animali vengono inviate, tramite un sistema di trasporto automatico, all'impianto di stordimento a ossigeno e CO₂. Si precisa che al fine di garantire il benessere animale, qualora il sistema di stordimento a CO₂ non fosse funzionante, l'azienda ha predisposto un sistema di stordimento elettrico. Al termine delle lavorazioni tutta la CO₂ 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 sottoprodotti 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 delle 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 degli animali vivi 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 iugolazione 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 viene svuotato 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 verrà 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 spolpate 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 essere destinati 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 con acqua e prodotti sanificanti e con un'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.

- 1.3 viene sostituita la *Tabella 5: emissioni convogliate di cui all'art. 269, titolo I D.Lgs. 152/06 e s.m.i. del § C2.2.1 Emissioni convogliate di cui all'art. 269 - Parte V - D.Lgs. 152/06 e smi stato attuale e futuro assetto impiantistico*, come segue:

Sigla emissione	Descrizione del processo	Reparto
<i>E18</i>	<i>Lava cestelli</i>	<i>Macello polli</i>
<i>E19</i>	<i>Lavabins</i>	<i>Macello polli</i>
<i>E22</i>	<i>Fumi di affumicatura e cottura</i>	<i>Wurstel</i>
<i>E31</i>	<i>Storditura tacchini</i>	<i>Macello</i>
<i>E43</i>	<i>Tritacarne</i>	<i>Produzione preparati (elaborati crudi)</i>
<i>E44</i>	<i>Impastatrice 2</i>	<i>Produzione preparati (elaborati crudi)</i>
<i>E45</i>	<i>Impastatrice 3</i>	<i>Produzione preparati (elaborati crudi)</i>
<i>E66</i>	<i>Fumane e captazione da impianti di lavorazione post combustore termico 1</i>	<i>Rendering</i>
<i>E67</i>	<i>Fumane e captazione da impianti di lavorazione post combustore termico 2</i>	<i>Rendering</i>
<i>E68</i>	<i>Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio 1</i>	<i>Rendering</i>
<i>E69</i>	<i>Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio 2</i>	<i>Rendering</i>
<i>E70</i>	<i>Caldaia a metano n. 6 da 6,98 MW</i>	<i>Centrale termica</i>
<i>E71</i>	<i>Caldaia a metano n. 7 da 6,98 MW</i>	<i>Centrale termica</i>
<i>E72</i>	<i>Caldaia a metano n. 8 da 6,98 MW</i>	<i>Centrale termica</i>

Sigla emissione	Descrizione del processo	Reparto
	<i>Caldaia a biogas n. 8 ≅ 3 MWt</i>	
<i>E74</i>	<i>Caldaia a metano</i>	<i>Servizi cabina metano</i>
<i>E75</i>	<i>Caldaia a metano</i>	<i>Servizi cabina metano</i>
<i>E76</i>	<i>Cogeneratore a metano n. 1 da 7,1 MW</i>	<i>Servizi cogenerazione</i>
<i>E77</i>	<i>Cogeneratore a metano n. 2 da 9,1 MW</i>	<i>Servizi cogenerazione</i>
<i>E84</i>	<i>Aspirazione preparazione aromi</i>	<i>Produzione preparati (elaborati crudi)</i>
<i>E87</i>	<i>Postazione saldatura n. 1 officina interna</i>	<i>Manutenzione</i>
<i>E88</i>	<i>Postazione saldatura n. 2 officina interna</i>	<i>Manutenzione</i>
<i>E104</i>	<i>Aspirazione preparazione aromi</i>	<i>Wurstel</i>
<i>E105</i>	<i>Generatore aria calda 1 (63,8 KW)</i>	<i>Macello</i>
<i>E106</i>	<i>Generatore aria calda 2 (63,8 KW)</i>	<i>Macello</i>
<i>E107</i>	<i>Generatore aria calda 3 (63,8 KW)</i>	<i>Macello</i>
<i>E108</i>	<i>Generatore aria calda 4 (63,8 KW)</i>	<i>Macello</i>
<i>E109</i>	<i>Postazione saldatura officina wurstel</i>	<i>Wurstel</i>
<i>E111</i>	<i>Cogeneratore a biogas da 0,999 MW</i>	<i>Biodigestore con annesso cogeneratore</i>
<i>E112</i>	<i>Trattamento aria locale centrifughe</i>	<i>Biodigestore con annesso cogeneratore</i>
<i>E113</i>	<i>Torcia di emergenza</i>	<i>Biodigestore con annesso cogeneratore</i>
<i>E114</i>	<i>Lavamarne</i>	<i>Produzione preparati (elaborati crudi)</i>
<i>E115</i>	<i>Impastatrice</i>	<i>Produzione preparati (elaborati crudi)</i>
<i>E116</i>	<i>Trattamento aria depuratore (biofiltro)</i>	<i>Depuratore</i>
<i>E117</i>	<i>Trattamento aria sosta animali vivi macello polli e servizi annessi (scrubber a umido)</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
<i>E121</i>	<i>Storditura polli</i>	<i>Nuovo macello polli</i>

1.4 viene sostituita la *Tabella 6: emissioni di cui all'art. 272, comma 5, parte V - D.Lgs. 152/06 e smi del § C2.2.2 Emissioni convogliate di cui all'art. 272, comma 5, Titolo I, Parte V - D.Lgs. 152/06 e smi stato attuale e futuro assetto impiantistico*, come segue:

Sigla emissione	Descrizione del processo	Reparto
E10 (sospesa)	<i>Aggancio polli</i>	<i>Macello</i>
E11	<i>Aggancio tacchini</i>	<i>Macello</i>
E12	<i>Spiumatura tacchini</i>	<i>Macello</i>
E13	<i>Lavaganci n° 1</i>	<i>Macello</i>

Sigla emissione	Descrizione del processo	Reparto
E14	<i>Lavaganci n° 2</i>	<i>Macello</i>
E15	<i>Ventilatore n° 1</i>	<i>Centrale frigorifera 1</i>
E16	<i>Ventilatore n° 2</i>	<i>Centrale frigorifera 1</i>
E17	<i>Ventilatore n° 3</i>	<i>Centrale frigorifera 1</i>
E20	<i>Ventilatore n° 1</i>	<i>Centrale frigorifera 2</i>
E21	<i>Ventilatore n° 2</i>	<i>Centrale frigorifera 2</i>
E23	<i>Vapore lavaggio stecche</i>	<i>Wurstel</i>
E27	<i>Vapore zona forno e docciatura</i>	<i>Wurstel</i>
E28	<i>Vapore da pastorizzazione</i>	<i>Wurstel</i>
E29	<i>Vapore da pastorizzazione</i>	<i>Wurstel</i>
E40	<i>Aspirazione piano cottura</i>	<i>Cucina GESCO</i>
E41	<i>Aspirazione forno</i>	<i>Cucina GESCO</i>
E42	<i>Aspirazione lavastoviglie</i>	<i>Cucina GESCO</i>
E46	<i>Aspirazione locali impastatrici</i>	<i>Produzione preparati(elaborati crudi)</i>
E78 (sospesa)	<i>Eviscerazione, spiumatura polli</i>	<i>Macello</i>
E79 (sospesa)	<i>Eviscerazione, spiumatura polli</i>	<i>Macello</i>
E80 (sospesa)	<i>Eviscerazione, spiumatura polli</i>	<i>Macello</i>
E81 (sospesa)	<i>Eviscerazione, spiumatura polli</i>	<i>Macello</i>
E82	<i>Eviscerazione tacchini</i>	<i>Macello</i>
E83	<i>Lavaganci stecche 2</i>	<i>Wurstel</i>
E85	<i>Estrattore locale pompe a vuoto</i>	<i>Wurstel</i>
E89	<i>Estrattore aria ventilatore n. 4</i>	<i>Centrale frigorifera 1</i>
E90	<i>Estrattore aria ventilatore n. 5</i>	<i>Centrale frigorifera 1</i>
E91	<i>Estrattore aria ventilatore n. 3</i>	<i>Centrale frigorifera 2</i>
E92	<i>Estrattore macello tacchini</i>	<i>Macello</i>
E93	<i>Estrattore tunnel raffreddamento</i>	<i>Tunnel raffreddamento</i>
E94	<i>Estrattore vano tecnico</i>	<i>Vano tecnico</i>
E95	<i>Estrattore vano tecnico</i>	<i>Vano tecnico</i>
E96	<i>Estrattore magazzino imballo</i>	<i>Magazzino imballo</i>
E97	<i>Estrattore tunnel raffreddamento</i>	<i>Tunnel raffreddamento</i>
E98	<i>Estrattore fase lavaggio sala taglio</i>	<i>Sala taglio</i>

Sigla emissione	Descrizione del processo	Reparto
E99	<i>Estrattore fase lavaggio sala taglio</i>	<i>Sala taglio</i>
E100	<i>Estrattore fase lavaggio sala taglio</i>	<i>Sala taglio</i>
E101	<i>Estrattore fase lavaggio sala taglio</i>	<i>Sala taglio</i>
E102	<i>Estrattore fase lavaggio sala taglio</i>	<i>Sala taglio</i>
E103	<i>Estrattore fase lavaggio sala puree</i>	<i>Sala puree</i>
E110	<i>Estrattore scrubber spiumatura tacchini</i>	<i>Macello</i>
E118	<i>Estrattore fase lavaggio sala taglio tacchini</i>	<i>Sala taglio tacchini</i>
E119	<i>Estrattore fase lavaggio sala taglio tacchini</i>	<i>Sala taglio tacchini</i>
E120	<i>Fase di lavaggio e asciugatura aggancio polli</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
E122	<i>Estrattore eviscerazione polli</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
E123	<i>Estrattore eviscerazione polli</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
E124	<i>Ventilatore area lavaggio automezzi</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
E125	<i>Ventilatore area lavaggio automezzi</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
E126	<i>Ventilatore area lavaggio automezzi</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
E127	<i>Ventilatore area lavaggio automezzi</i>	<i>Nuovo macello polli</i>
E128	<i>Estrattore sala taglio polli</i>	<i>Sala taglio polli</i>
E129	<i>Estrattore sala taglio polli</i>	<i>Sala taglio polli</i>

1.5 viene sostituita la *Tabella 9: punti scarichi idrici* del § **C2.3 Scarichi idrici**, come segue:

Sigla scarico	Tipologia	Descrizione	Recapito finale
S3	Acque reflue industriali trattate dall'impianto di depurazione	Scarico derivante dall'impianto di depurazione dell'azienda che tratta acque reflue industriali provenienti dai diversi processi produttivi dell'installazione, acque di prima pioggia, acque di dilavamento e acque reflue domestiche	Corpo idrico superficiali
S4	Acque meteoriche	Scarico derivante da pluviali zona edificio "reparto Rio dell'Acqua confezionamento elaborati crudi"	
S5	Acque meteoriche	Scarico derivante da una parte di piazzale dell'installazione e di pluviali presso zona palazzina uffici Gesco"	
S6	Acque meteoriche	Scarico derivante dalla vasca di laminazione	
S7	Acque meteoriche	Scarico derivante da parte di piazzale dell'installazione circostante l'area del depuratore, di pluviali e acque di seconda pioggia piazzale	
S8	Acque meteoriche	Scarico derivante da pluviali zona edificio "preparazione e	

Sigla scarico	Tipologia	Descrizione	Recapito finale
		sezionamento carni rosse"	
S9	Acque meteoriche	Scarico derivante da pluviali zona edificio "negozio"	
S10	Acque meteoriche	Scarico derivante da pluviali zona "tunnel raffreddamento polli"	
S11	Acque meteoriche	Scarico derivante da una parte di piazzale dell'installazione e di pluviali zona "sala taglio polli"	
S12	Acque meteoriche	Scarico derivante da pluviali zona "carico polli"	
S16	Acque meteoriche	Scarico derivante da una parte di piazzale dell'installazione e pluviali zona pesa a ponte	
S17	Acque meteoriche	Scarico derivante dal parcheggio P2a	
S18	Acque meteoriche	Scarico derivante dal nuovo parcheggio	
S19	Acque meteoriche	Scarico invarianza nuova viabilità	
S20	Acque meteoriche	Scarico derivante dall'ampliamento del piazzale spedizioni	Scolo consortile "AIE"
S21	Acque meteoriche	Scarico derivante dal parcheggio P7	

1.6 viene modificato al § **D1 Piano di miglioramento dell'installazione e sua cronologia** il punto 8 della *Tabella 21: D1 Interventi di adeguamento/miglioramento*, come segue:

8	Presentazione all'autorità competente di una relazione a firma di TCA, in seguito all'attuazione delle modifiche progettuali previste (realizzazione del nuovo macello) contenente gli esiti delle misure fonometriche, da effettuare in corrispondenza dei recettori R58 e R46; dette misure, atte a valutare il rispetto dei limiti di immissione differenziali in periodo notturno, dovranno essere effettuate conformemente al DM 16/03/1998 (acquisendo rumore residuo e rumore ambientale), come da prescrizione n. 87.	Entro nove mesi dalla messa in esercizio del nuovo macello.
---	---	---

1.7 viene sostituita la *Tabella 22: caratteristiche emissioni convogliate di cui all'Art. 269 del Titolo I – Parte V del D. Lgs. 152/06 e smi* della prescrizione n. 24, come segue:

EMISSIONE	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
E18 Lava cestelli	9,7	7	20	Sistema a condensazione (coalescer)	Macello e produzione preparati (elab. crudi)
E19 Lavabins	11	6	13	Sistema a condensazione (coalescer)	Macello e produzione preparati (elab. crudi)

EMISSIONE	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
E22 Fumi di affumicatura e cottura	12	6	24	Raffreddamento fumi + 2 filtri in parallelo a carboni attivi aventi 4 stadi ciascuno con rigenerazione automatica mediante vapore	Wurstel
E31 Storditura tacchini	10	6	0,5	Nessuno	Macello
E43 Tritacarne	3	6	6	Nessuno	Produzione preparati (elab. crudi)
E44 Impastatrice 2	3	6	6	Nessuno	Produzione preparati (elab. crudi)
E45 Impastatrice 3	3	6	6	Nessuno	Produzione preparati (elab. crudi)
E66 Captazione fumane da impianti di lavorazione (Post-Combustore termico 1)	20	6/7	24	Combustore termico alimentato a metano avente potenzialità termica nominale pari a 10 MW, dotato di recuperatore termico, sistema di visualizzazione istantanea e registrazione informatica in continuo della temperatura della camera di combustione, della temperatura e della percentuale di ossigeno al camino. - Temp. camera di combustione esercizio $\geq 850^{\circ}\text{C}$; - Tempo di contatto $\geq 0,8$ sec	Rendering
E67 Captazione fumane da impianti di lavorazione (Post-Combustore termico 2)	20	6/7	24	Combustore termico alimentato a metano avente potenzialità termica nominale pari a 10 MW, dotato di recuperatore termico, sistema di visualizzazione istantanea e registrazione informatica in continuo della temperatura della camera di combustione, della temperatura e della percentuale di ossigeno al camino. - Temp. camera di combustione esercizio $\geq 850^{\circ}\text{C}$; - Tempo di contatto $\geq 0,8$ sec	Rendering
E68 Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio 1	13	6/7	24	Torre di lavaggio a due stadi: biossido di cloro e soda caustica (dotata di controllo del livello di battente del liquido utilizzato per l'abbattimento)	Rendering
E69 Aria ambiente dall'interno	13	6/7	24	Torre di lavaggio a due stadi: biossido di cloro e soda caustica (dotata di controllo del livello di	Rendering

EMISSIONE	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
dello stabilimento Torre di lavaggio 2				battente del liquido utilizzato per l'abbattimento)	
E70 Caldaia a metano n. 6 da 6,98 MW	15	6/7	24	Nessuno	Centrale termica
E71 Caldaia a metano n. 7 da 6,98 MW	15	6/7	24	Nessuno	Centrale termica
E72 Caldaia a metano n. 8 da 6,98 MW	15	6/7	24	Nessuno	Centrale termica
E72 Caldaia alimentata a biogas n. 8 \leq 3 MWt					
E74 Caldaia a metano	5	7	24	Nessuno - PTN < 3MW	Servizi Cabina metano
E75 Caldaia a metano	5	7	24	Nessuno - PTN < 3MW	Servizi Cabina metano
E76 Cogeneratore a metano n. 1 da 7,1 MW	15	6	24	Catalizzatore ossidante	Servizi cogenerazione
E77 Cogeneratore a metano n. 2 da 9,1 MW	15	6	24	Catalizzatore ossidante	Servizi cogenerazione
E84 Aspirazione preparazione aromi	10	6	6	Filtro a cartucce con lavaggio in controcorrente munito di pressostato differenziale	Produzione preparati (elab. crudi)
E87 Postazione saldatura n. 1 officina interna	11	7	0,5	Nessuno - Consumo di elettrodi e filo per saldatura < 300 kg/a	Manutenzione
E88 Postazione saldatura n. 2 officina	11	7	0,5	Nessuno - Consumo di elettrodi e filo per saldatura < 300 kg/a	Manutenzione

EMISSIONE	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
interna					
E104 Aspirazione preparazione aromi	10	7	9	Filtro a cartucce con lavaggio in controcorrente munito di pressostato differenziale	Wurstel
E105 Generatore aria calda 1 (63,8 kW)	6	7	24	Nessuno	Macello
E106 Generatore aria calda 2 (63,8 kW)	6	7	24	Nessuno	Macello
E107 Generatore aria calda 3 (63,8 kW)	6	7	24	Nessuno	Macello
E108 Generatore aria calda 4 (63,8 kW)	6	7	24	Nessuno	Macello
E109 Postazione saldatura officina wurstel	10	7	0,5	Nessuno Consumo totale di elettrodi e filo per saldatura anno < 300 kg/a	Wurstel
E111 Cogeneratore a biogas da 0,999 MWe	10	7	24	Catalizzatore ossidante	Biodigestore con annesso cogeneratore
E112 Trattamento aria locale centrifughe + Essiccatore Flash dryer da 1,74 MW	3	7	12	Ciclone + venturi Scrubber ad acqua + Scrubber ad umido a doppio stadio	Biodigestore con annesso cogeneratore
E113 Torcia di emergenza	6,5	In emergenza	In emergenza	Condizioni di esercizio: efficienza minima di combustione del 99% espressa come CO ₂ / CO ₂ +CO	Biodigestore con annesso cogeneratore
E114 Lavamarne	8	6	15	Sistema a condensazione (coalescer)	Produzione preparati (elab. crudi)
E115 Impastatrice	6	6	6	Nessuno	Produzione preparati (elab. crudi)

EMISSIONE	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
E116 Trattamento aria depuratore	12	7	24	Scrubber per umidificazione effluenti aspirati e biofiltro biologico avente le seguenti caratteristiche:	Depuratore
				superficie filtrante: 204 m ² ;	
				altezza del letto filtrante :1,5 m;	
				PH letto filtrante: 6,0-8,5;	
				carico specifico volumetrico medio: < 100 Nm ³ /h per m ³ di materiale;	
				umidità biofiltro: 40-64%;	
				tempo di contatto: 72 secondi;	
temperatura di esercizio del letto filtrante: 20-38 °C					
E117 Trattamento aria sosta animali vivi, macello polli e servizi annessi	16,2	6	21	Scrubber ad umido a doppio stadio di abbattimento in controcorrente con utilizzo delle seguenti soluzioni: 1° stadio biossido di cloro 2° stadio idrossido di sodio	Nuovo macello polli
E121 Storditura polli	5,5	6	0,5	Nessuno	Nuovo macello polli

1.8 viene sostituita la *Tabella 23: valori limite* della prescrizione n. 25, come segue:

EMISSIONE	PARAMETRI/ SOSTANZE INQUINANTI	VALORI LIMITE DI CONCENTRAZIONE E PORTATA	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
E18 Lava cestelli	Portata massima	12.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Sostanze alcaline espresse come Na ₂ O ₅	5 Nm ³ /h	
E19 Lava bins	Portata massima	10.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Sostanze alcaline espresse come Na ₂ O ₅	5 Nm ³ /h	
E22 Fumi di affumicatura e cottura	Portata massima	15.500 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Sostanze organiche volatili (come COT)	20 mg/Nm ³	
E31 Storditura tacchini	Portata massima	5.000 Nm ³ /h	NESSUNO (visto l'entità e il tipo di emissioni si ritiene di non indicare limiti di concentrazione e non vengono previsti autocontrolli)

EMISSIONE	PARAMETRI/ SOSTANZE INQUINANTI	VALORI LIMITE DI CONCENTRAZIONE E PORTATA	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
E43 Tritacarne	Portata massima	1.000 Nm ³ /h	NESSUNO (visto l'entità e il tipo di emissioni si ritiene di non indicare limiti di concentrazione e non vengono previsti autocontrolli)
E44 Impastatrice 2	Portata massima	1.000 Nm ³ /h	
E45 Impastatrice 3	Portata massima	1.000 Nm ³ /h	
E66 Captazione fumane da impianti di lavorazione (Post-Combustor e termico 1)	Portata massima	28.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Polveri	9,4 mg/Nm ³	
	SOx (come SO ₂)	473,2 mg/Nm ³	
	NOx (come NO ₂)	473,2 mg/Nm ³	
	Carbonio Organico Tot. (come COT)	18,9 mg/Nm ³	
E67 Captazione fumane da impianti di lavorazione (Post-Combustor e termico 2)	Portata massima	28.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Polveri	9,4 mg/Nm ³	
	SOx (come SO ₂)	473,2 mg/Nm ³	
	NOx (come NO ₂)	473,2 mg/Nm ³	
	Carbonio Organico Tot. (come COT)	18,9 mg/Nm ³	
E68 Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio 1	Portata massima	120.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Polveri	7,5 mg/Nm ³	
	Carbonio Organico Tot. (come COT)	15 mg/Nm ³	
E69 Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio 2	Portata massima	120.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Polveri	7,5 mg/Nm ³	
	Carbonio Organico Tot. (come COT)	15 mg/Nm ³	
E70 Caldia a metano n. 6 da 6,98 MW	Portata massima	12.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC Nota ⁽¹⁾ : tale limite è riferito ad un tenore di O ₂ nell'effluente gassoso pari al 3%, come indicato dall'Allegato I, parte III, punto 1.3 di cui al D.Lgs. n. 152/06 - Parte V Nota ⁽²⁾ : il limite per gli SOX e le polveri si considera rispettato in quanto viene utilizzato come combustibile il metano, secondo quanto indicato dall'Allegato I, Parte III, tabella di cui al punto 1.3 del
	Polveri	5 mg/Nm ³ ⁽²⁾	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ ⁽²⁾	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
E71 Caldia a metano n. 7 da 6,98 MW	Portata massima	12.000 Nm ³ /h	
	Polveri	5 mg/Nm ³ ⁽²⁾	

EMISSIONE	PARAMETRI/ SOSTANZE INQUINANTI	VALORI LIMITE DI CONCENTRAZIONE E PORTATA	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ (2)	D.Lgs. n. 152/06 - Parte V
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (1)	
E72 Caldaia a metano n. 8 da 6,98 MW	Portata massima	12.000 Nm ³ /h	
	Polveri	5 mg/Nm ³ (2)	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ (2)	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (1)	
E72 Caldaia alimentata a biogas n. 8 ≦ 3 MWt	Portata massima	4.000 Nm ³ /h	Vedi PMeC Nota (1): tale limite è riferito ad un tenore di O ₂ nell'effluente gassoso pari al 3%, come indicato dall'Allegato I, Parte III, punto 1.3 (tabella medi impianti di combustione nuovi alimentati a biogas) di cui al D.Lgs. n. 152/06 - Parte V Nota (3): escluso il metano
	Polveri	20 mg/Nm ³ (1)	
	SOx (come SO ₂)	100 mg/Nm ³ (1)	
	NOx (come NO ₂)	200 mg/Nm ³ (1)	
	Monossido di carbonio (CO)	150 mg/Nm ³ (1)	
	Carbonio Organico Tot. (come COT)	20 Nm ³ /h (1) (3)	
E74 Caldaia a metano < 3 MW	Portata massima	400 Nm ³ /h	NESSUNO Nota (1): trattasi di impianti termici alimentati a metano aventi PTN < 3MW per i quali devono essere rispettati i valori limite indicati senza obbligo di effettuazione degli autocontrolli annuali riferiti al 3% di O ₂ , di cui all'Allegato I, Parte III, Tab. 1.3, del D.Lgs. n. 152/06 e smi
	Polveri	5 mg/Nm ³ (1)	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ (1)	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (1)	
E75 Caldaia a metano < 3 MW	Portata massima	400 Nm ³ /h (1)	
	Polveri	5 mg/Nm ³ (1)	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ (1)	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (1)	
E76 Cogeneratore n. 1 a metano da 7,1 MW	Portata massima	15.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC Nota (1): tali limiti sono riferiti ad un tenore di O ₂ nell'effluente gassoso pari al 5%, come indicato dall'Allegato I, Parte III, punto 3 ("motori fissi a combustione interna") di cui al D.Lgs. n. 152/06 - Parte V
	Polveri	130 mg/Nm ³ (1)	
	Monossido di carbonio (CO)	650 mg/Nm ³ (1)	
	NOx (come NO ₂)	500 mg/Nm ³ (1)	
E77 Cogeneratore n. 2 a metano da 9,1 MW	Portata massima	20.000 Nm ³ /h	
	Polveri	130 mg/Nm ³ (1)	
	Monossido di carbonio (CO)	650 mg/Nm ³ (1)	
	NOx (come NO ₂)	500 mg/Nm ³ (1)	
E84 Aspirazione	Portata massima	4.000 Nm ³ /h	NESSUNO L'obbligo degli autocontrolli è sostituito

EMISSIONE	PARAMETRI/ SOSTANZE INQUINANTI	VALORI LIMITE DI CONCENTRAZIONE E PORTATA	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
preparazione aromi	Polveri	10 mg/Nm ³	dal controllo mensile del pressostato differenziale del filtro a maniche con annotazione in apposito registro vidimato come da PMeC
E87 Postazione saldatura n. 1 officina interna	Portata massima	1.200 Nm ³ /h	NESSUNO L'obbligo degli autocontrolli annuali è sostituito dall'annotazione mensile dei consumi di filo ed elettrodi di saldatura validati dalle fatture di acquisto in apposito registro vidimato come da PMeC (N.B. i consumi totali di filo ed elettrodi non potranno essere superiori a 300 kg/anno)
	Ossidi di azoto come NO ₂	5 mg/Nm ³	
	Monossido di carbonio (CO)	10 mg/Nm ³	
E88 Postazione saldatura n. 2 officina interna	Portata massima	1.200 Nm ³ /h	
	Polveri	10 mg/Nm ³	
	Ossidi di azoto come NO ₂	5 mg/Nm ³	
	Monossido di carbonio (CO)	10 mg/Nm ³	
E104 Aspirazione preparazione aromi	Portata massima	3.870 Nm ³ /h	NESSUNO L'obbligo degli autocontrolli annuali è sostituito dal controllo mensile del pressostato differenziale con annotazione nel registro vidimato come da PMeC
	Polveri	10 mg/Nm ³	
E105 Generatore aria calda 1 (63,8 kW)	Portata massima	150 Nm ³ /h	NESSUNO Nota ⁽¹⁾ : trattasi di impianti termici alimentati a metano aventi PTN < 3MW per i quali devono essere rispettati i valori limite indicati senza obbligo di effettuazione degli autocontrolli annuali
	Polveri	5 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
E106 Generatore aria calda 2 (63,8 KW)	Portata massima	150 Nm ³ /h	
	Polveri	5 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
E107 Generatore aria calda 3 (63,8 KW)	Portata massima	150 Nm ³ /h	
	Polveri	5 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
E108 Generatore aria calda 4 (63,8 KW)	Portata massima	150 Nm ³ /h	
	Polveri	5 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	SOx (come SO ₂)	35 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	NOx (come NO ₂)	350 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
E109 Postazione	Portata massima	1.200 Nm ³ /h	NESSUNO L'obbligo degli autocontrolli annuali è

EMISSIONE	PARAMETRI/ SOSTANZE INQUINANTI	VALORI LIMITE DI CONCENTRAZIONE E PORTATA	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
saldatura officina reparto wurstel	Polveri	10 mg/Nm ³	sostituito dall'annotazione mensile dei consumi di filo ed elettrodi di saldatura validati dalle fatture di acquisto in apposito registro vidimato come da PMeC (N.B. i consumi totali di filo ed elettrodi non potranno essere superiori a 300 kg/anno)
	Ossidi di azoto come NO ₂	5 mg/Nm ³	
	Monossido di carbonio	10 mg/Nm ³	
E111 Cogeneratore a biogas da 0,999 MWe	Portata massima	3.870 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC Nota ⁽¹⁾ : tali limiti sono riferiti ad un tenore di O ₂ nell'effluente gassoso pari al 5%, come indicato dalla DGR 1496/2011 Nota ⁽²⁾ : escluso il metano
	Polveri	10 mg/Nm ³	
	Composti organici volatili (espressi come C-organico tot.) ⁽²⁾	100 mg/Nm ³ ⁽¹⁾ (dal 31/12/2016)	
	NOX (espressi come NO ₂)	450 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	Ossidi di zolfo (espressi come SO ₂)	350 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	Monossido di carbonio	500 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
	Composti inorganici del cloro (espressi come HCl)	10 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
E112 Trattamento aria locale centrifughe + Essiccatore Flash dryer da 1,74 MW	Portata massima	12.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC ⁽¹⁾ Tale limite è stato definito in base alla valutazione dei risultati delle analisi olfattometriche effettuate dalla ditta in ottemperanza a quanto stabilito al punto 2.2, lettere c) e d), della Determina n. 58 del 12/02/2013 e a quanto indicato dalla DGR 1495 del 24/10/2011. Tale valore è da intendersi come media oraria
	Unità Odorimetriche	400 UO _E /Nm ³ ⁽¹⁾	
	Composti ridotti dell'azoto espressi come NH ₄	5 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	
E113 Torcia di emergenza	Portata massima	3.600 Nm ³ /h	NESSUNO (non vengono previsti autocontrolli)
E114 Lavamarne	Portata massima	4.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC
	Sostanze alcaline espresse come Na ₂ O	5 mg/Nm ³	
E115 Impastatrice	Portata massima	1.000 Nm ³ /h	NESSUNO (visto l'entità e il tipo di emissione si ritiene di non indicare limiti di concentrazione e non vengono previsti autocontrolli)
E116 Trattamento aria depuratore	Portata massima	19.000 Nm ³ /h	ANNUALE Vedi PMeC Nota ⁽¹⁾ : valore da intendersi come media oraria
	Unità Odorimetriche	300 UO _E /Nm ³ ⁽¹⁾	
E117	Portata massima	100.000 Nm ³ /h	ANNUALE

EMISSIONE	PARAMETRI/ SOSTANZE INQUINANTI	VALORI LIMITE DI CONCENTRAZIONE E PORTATA	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
Trattamento aria sosta animali vivi, macello polli e servizi annessi	Sostanze alcaline esprese come Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Vedi PMeC
	Carbonio Organico Tot. (come COT)	20 mg/Nm ³	
E121 Storditura polli	Portata massima	5.000 Nm ³ /h	NESSUNO (visto l'entità e il tipo di emissioni si ritiene di non indicare limiti di concentrazione e non vengono previsti autocontrolli)

1.9 viene modificata la dicitura posta tra la prescrizione n. 46 bis e la prescrizione n. 47, come di seguito specificato:

Impianto di cogenerazione alimentato a biogas e caldaia n. 8 della centrale termica quando è alimentata a biogas.

1.10 viene inserita al § **D2.4 Emissioni in atmosfera assetto impiantistico attuale e stato futuro** la prescrizione n. 47 bis, come di seguito specificato:

47 bis. Ogni qualvolta viene alimentata con biogas la caldaia n. 8 della centrale termica (E72), il Gestore deve annotare nel registro delle emissioni in atmosfera la data e le ore di funzionamento con tale combustibile.

1.11 viene modificata al § **D2.8 Emissioni sonore** la prescrizione n. 87 g), come di seguito specificato:

87 g) relazione, a firma di TCA, in seguito all'attuazione delle modifiche progettuali previste per lo stato futuro (realizzazione del nuovo macello) contenente gli esiti delle misure fonometriche, da effettuare in corrispondenza dei recettori R58 e R46; dette misure, atte a valutare il rispetto dei limiti di immissione differenziali in periodo notturno, devono essere effettuate conformemente al DM 16/03/1998 (acquisendo rumore residuo e rumore ambientale).

1.12 viene aggiornato il § **D3.3.5 Monitoraggio e controllo Emissioni in Atmosfera** come di seguito specificato:

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE GESTORE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore trasmissione	Arpae esame
Verifica limiti per portata e sostanze inquinanti individuate al (Parag. D2.4 Tab. 23)	Autocontrollo effettuato da laboratorio	Annuale per emissioni: E18-E19-E22- E66-E67- E68-E69- E70-E71- E72-E76- E77-E111- E112-E114 E116- E117	In concomitanza con la visita ispettiva (prelievi a campione)	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli vidimato	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
Verifica Pressostato differenziale E84-E104 (Parag. D2.4 Tab. 23)	Verifica viva pressione differenziale	Controllo visivo: verifica mensile e registrazione mensile	In concomitanza con la visita ispettiva	Cartacea su registro degli Autocontrolli vidimato	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE GESTORE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore trasmissione	Arpae esame
Verifica consumo di filo ed elettrodi per saldatura E87-E88-E109 (Parag. D2.4 Tab. 23)	Verifica peso filo ed elettrodi consumati	Controllo peso: verifica mensile e registrazione mensile	In concomitanza con la visita ispettiva	Cartacea su registro degli autocontrolli vidimato e conservazione fatture di acquisto filo ed elettrodi	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
E68 - E69 Verifica livello delle soluzioni di abbattimento (Parag. D2.4 Tab. 22)	Controllo automatico e visivo	Controllo visivo e registrazione: verifica settimanale e registrazione mensile	In concomitanza con la visita ispettiva	Elettronico o cartaceo	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
E66 e E67 Registrazione in continuo della T in camera di combustione e della T e % di O₂ al camino (Parag. D2.4 Tab. 22)	In continuo	In continuo con cadenza di acquisizione dati ogni 10 minuti	In concomitanza con la visita ispettiva	Archiviazione su supporto informatico da conservare per almeno due anni	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
Monitoraggio emissioni odorigene con olfattometria dinamica (come da prescrizione n. 54)	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Triennale (due campagne olfattometriche)	In concomitanza con la visita ispettiva	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
Lavaggio setacci metallici trattamento aeriformi zona arrivo e sosta animali vivi macello esistente (come da prescrizione n. 53)	Esecuzione lavaggio setacci metallici	Ogni tre settimane	In concomitanza con la visita ispettiva	Cartacea su registro degli autocontrolli vidimato	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
Giorni e ore di funzionamento con alimentazione a biogas caldaia n. 8 - emissione E72 (come da prescrizione n. 47 bis)	Controllo utilizzo biogas nella caldaia	Ad ogni utilizzo del biogas nella caldaia	In concomitanza con la visita ispettiva	Cartacea su registro degli autocontrolli	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
Monitoraggio carboni attivi degli sfiati di n. 3 serbatoi	Verifica peso carboni attivi	Annuale e/o al bisogno	In concomitanza con la visita ispettiva	Cartacea su registro degli Autocontrolli vidimato	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE GESTORE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore trasmissione	Arpae esame
da 85 m ³ per olio di pollo (come da prescrizione n. 43 bis)						

1.13 viene aggiornato il § **D3.3.9 Monitoraggio e controllo Emissioni Sonore**, come di seguito specificato:

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE GESTORE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore trasmissione	Arpae esame
Corretta manutenzione e gestione delle attrezzature e sorgenti rumorose	No	In corrispondenza di ogni malfunzionamento e/o annualmente	No	Registro cartaceo degli interventi	Annuale	In concomitanza con la visita ispettiva
Valutazione previsionale di impatto acustico di AIA richiesta di modifica dell'atto di AIA	Misure fonometriche e /o simulazioni modellistiche	Nel caso di variazioni all'impianto con modifica dell'atto di AIA che aumentino la potenza sonora dei macchinari installati o il numero delle sorgenti sonore presenti	No	Relazione redatta da tecnico competente in acustica ambientale	In concomitanza con la richiesta di modifica dell'atto di AIA	In concomitanza con la valutazione della modifica dell'atto di AIA
Relazione di collaudo acustico dello stato attuale	Misure fonometriche	Entro nove mesi dal rilascio dell'AIA	No	Relazione redatta da tecnico competente in acustica ambientale	Entro nove mesi dal rilascio dell'AIA	In concomitanza con la visita ispettiva
Relazione di collaudo acustico dello stato futuro	Misure fonometriche	Entro nove mesi dalla messa in esercizio del nuovo macello e successivamente in occasione del rinnovo AIA	No	Relazione redatta da tecnico competente in acustica ambientale	Entro nove mesi dalla messa in esercizio del nuovo macello e in seguito in occasione del rinnovo AIA	In concomitanza con la visita ispettiva

1.14 viene aggiornata la *Tabella 26: metodi di campionamento emissioni in atmosfera* del § **2.3 Metodi manuali di campionamento ed analisi delle emissioni**, inserendo i nuovi metodi analitici per il campionamento delle emissioni in atmosfera, come segue:

Metodo	Descrizione
UNI 9968	Determinazione dei gas di combustione

Analizzatori celle elettrochimiche, IR, FTIR UNI EN 14789:2017 (O ₂) ISO 12039:2019 (CO ₂)	(CO, O ₂ , CO ₂)
Metodo Interno ARPAE Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi NIOSH 7401	Determinazione della concentrazione di sostanze alcaline
US EPA CTM-027 UNI EN ISO 21877:2020 UNICHIM 632:1984	Determinazione della concentrazione di ammoniaca
UNI EN 13725:2022	Determinazione della concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica

2. di **specificare** che l'errore materiale della nomenclatura della caldaia collegata al punto di emissione E72, ovvero caldaia n. 8 alimentata a metano o a biogas (comunicazione della ditta acquisita al prot. n. PG/2022/70085 del 28/04/2022, formalizzata da questo SAC con nota prot. n. PG/2022/73232 del 03/05/2022), per quanto in premessa motivato, viene rettificato nella nuova formulazione della Tabella 5, della Tabella 22 e della Tabella 23, come sopra riportato nel dispositivo;
3. di **specificare** che la modifica relativa a realizzazione nuova sala assembleare, ampliamento spogliatoi della sala taglio polli e nuova tettoia in prossimità dell'ampliamento della sala taglio è subordinata alla verifica delle NdA del PRG vigente e delle Norme del PUG adottato con Delibera di Consiglio Comunale n. 23 del 07/04/2022 (esecutiva dal 06/05/2022), pertanto tale modifica sarà efficace solo dopo aver acquisito il parere favorevole del Comune di Cesena in relazione alla conformità edilizia-urbanistica dell'intervento;
4. di **prendere atto** dei seguenti interventi:
 - realizzazione di impianto di produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile di potenza nominale pari a 1.605 kWp, diviso in due sezioni: una di potenza nominale pari a 765 kWp sulla copertura della sala taglio polli e una potenza nominale pari a 840 kWp sulla copertura del macello;
 - adeguamento dei limiti di emissione in atmosfera per i medi impianti di combustione ai sensi dell'art. 273 bis della parte V del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., di cui ai punti di emissione E70, E71, E72, E76 e E77;
5. di **stabilire** che la modifica di cui sopra, comunicata dalla ditta AVI.COOP S.c.a., ricade fra quelle definite non sostanziali ai sensi di legge;
6. di **fare salvi**:
 - i diritti di terzi;
 - quanto previsto dalle leggi vigenti in materia urbanistica ed edilizia, nonché quanto previsto dagli strumenti urbanistici vigenti;
 - gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 9 aprile 2008, n. 81 e s.m.i. in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro;
 - eventuali modifiche alle normative vigenti;
7. di **precisare** che l'Allegato n. 1 di AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016, allegato parte integrante della Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016 di approvazione di VIA ed AIA e s.m.i. rimane in vigore per tutte le condizioni e prescrizioni non espressamente modificate dal presente atto;
8. di **stabilire** che il presente provvedimento sia conservato unitamente all'AIA di cui alla

Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016, allegato parte integrante della Delibera di Giunta Regionale n. 1606 del 07/10/2016 di approvazione di VIA ed AIA e s.m.i. ed esibito agli organi di vigilanza che ne facciano richiesta;

9. di **dare atto** che nei confronti della sottoscritta non sussistono situazioni di conflitto di interesse anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90, in riferimento al presente procedimento di modifica non sostanziale di AIA;
10. di **stabilire** che copia del presente atto venga trasmessa allo Sportello Unico Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Valle Savio affinché lo stesso provveda ad inoltrarlo alla ditta AVI.COOP S.c.a.;
11. di **stabilire**, inoltre, che copia del presente atto venga trasmessa per quanto di competenza al Servizio Territoriale di Arpae, al Comune di Cesena, all'Azienda USL della Romagna sede di Cesena, nonché alla ditta AVI.COOP S.c.a.;
12. di **dare atto** che:
 - il presente provvedimento autorizzatorio sarà oggetto di pubblicazione sul sito istituzionale di Arpae;
 - il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae;
 - ai sensi del Reg. (UE) 2016/679 e del D.Lgs. n. 196/2003, il titolare del trattamento dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di Arpae e il responsabile del trattamento dei dati personali è individuato nel Dirigente di Arpae SAC territorialmente competente;
 - avverso il presente provvedimento gli interessati possono proporre ricorso giurisdizionale avanti al TAR competente entro i termini di legge ai sensi del D.Lgs. n. 104 del 02.07.2010, decorrenti dalla notificazione o comunicazione dell'atto ovvero da quando l'interessato ne abbia avuto piena conoscenza ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro il termine di 120 (centoventi) giorni decorrenti dalla notificazione o comunicazione dell'atto ovvero da quando l'interessato ne abbia avuto piena conoscenza.

La Dirigente
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena Area Est
Dott.ssa Tamara Mordenti

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.