

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-2419 del 29/04/2024
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-2024-2511 del 24/04/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
Dirigente adottante	TAMARA MORDENTI

Questo giorno ventinove APRILE 2024 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. 30 luglio 2015, n. 13 "*Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni*" con la quale dal 01/01/2016 la Regione, mediante Arpae, esercita le funzioni in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;
- 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;

Dato atto che l'AIA è stata successivamente modificata con i seguenti provvedimenti:

- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2017-2016 del 20/04/2017 modifica non sostanziale di AIA per variazione metodi analitici scarichi idrici, modifica emissioni in atmosfera e precisazioni attività IPPC 6.5;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2017-2278 del 08/05/2017 rettifica tabella "Metodi di analisi delle emissioni" di cui alla determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2017-2016 del 20/04/2017;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2017-4522 del 28/08/2017 modifica non sostanziale di AIA;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2018-2133 del 04/05/2018 modifica non sostanziale di AIA relativa alla proroga della realizzazione della barriera acustica; tale provvedimento è stato in seguito revocato con determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2018-4076 del 08/08/2018;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2018-2347 del 14/05/2018 modifica non sostanziale di AIA relativa all'installazione di una tensostruttura per il deposito dei pezzi di ricambio;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2018-3274 del 27/06/2018 modifica non sostanziale di AIA inerente all'installazione di due nuovi condensatori evaporativi presso la centrale frigo 1;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2018-4076 del 08/08/2018 modifica non sostanziale di AIA relativa alla proroga della realizzazione della barriera acustica;

- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2018-5143 del 08/10/2018 modifica non sostanziale di AIA per dismissione di punti di emissione in atmosfera e aree di stoccaggio rifiuti;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB--2018-5848 del 12/11/2018 modifica non sostanziale di AIA relativa alla costruzione di un magazzino logistica automatizzato e refrigerato con realizzazione di opere ed impianti connessi a seguito di procedura di screening;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2019-420 del 29/01/2019 modifica non sostanziale di AIA relativa all'allaccio alla rete fognaria aziendale del nuovo locale ristoro;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2019-664 del 13/02/2019 modifica non sostanziale di AIA relativa all'inserimento di un impianto di essiccazione del digestato centrifugato;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2019-1357 del 20/03/2019 modifica non sostanziale di AIA relativa alla realizzazione di un nuovo locale prefabbricato adibito a spogliatoio del super sporco;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2019-2192 del 08/05/2019 modifica non sostanziale di AIA relativa all'ampliamento della platea di fondazione per l'alloggiamento di due nuovi stalli per scarrabili;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2019-4562 del 07/10/2019 modifica non sostanziale di AIA relativa all'aggiornamento dell'Allegato 3D;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2020-2218 del 14/05/2020 modifica non sostanziale di AIA;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2021-3765 del 27/07/2021 modifica non sostanziale di AIA;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2022-14551 del 23/03/2022 modifica non sostanziale di AIA;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2022-3953 del 04/08/2022 modifica non sostanziale di AIA;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-2428 del 12/05/2023 modifica non sostanziale di AIA;
- determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-6483 del 11/12/2023 modifica non sostanziale di AIA (REV. 1);

Specificato che gli estremi dei provvedimenti di cui sopra sono riportati al paragrafo **A4 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'INSTALLAZIONE** *Tabella 3 - Autorizzazioni e certificazioni esistenti*;

Precisato che di seguito alla *Tabella 3 - Autorizzazioni e certificazioni esistenti* sono state elencate le note di chiusura dei procedimenti di modifica non sostanziale di AIA che non hanno comportato aggiornamento di AIA;

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 16/02/2024, prot. n. PG/2024/31025 del 16/02/2024, relativa ai seguenti interventi:

1. riattivazione, per un periodo transitorio massimo di tre anni, per un solo turno lavorativo, del vecchio macello polli, senza aumento della capacità produttiva totale attualmente autorizzata;
2. aggiornamento planimetria 3B2 a seguito della richiesta di non realizzazione dello scarico delle acque meteoriche denominato S20 (autorizzato con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2023-2448 del 12/05/2023) nell'ambito del progetto di riqualificazione del piazzale prospiciente la piattaforma spedizioni, in seguito a difficoltà di realizzazione per

presenza di cavi enel da 15.000 volt: alla luce delle difficoltà emerse in fase di definizione del progetto esecutivo di cui sopra, la ditta ha chiesto di convogliare le acque meteoriche nello scarico denominato S7 (in luogo di S20 come autorizzato);

3. aggiornamento del quadro emissioni in atmosfera a seguito della richiesta di riattivazione del punto di emissione E10 (aggancio polli) e dismissione dell'emissione E78 (lavorazione rigaglie macello tacchini e nuovo macello polli) e dei punti emissivi denominati E79, E80 e E81 afferenti alle attività di eviscerazione e spiumatura polli in seguito all'ottimizzazione delle portate dei flussi di aria aspirati che verranno convogliati in un unico punto di emissione denominato E130, dotato di scrubber per l'umidificazione degli effluenti e di un biofiltro chiuso per l'abbattimento delle sostanze odorogene; tale biofiltro verrà posizionato all'interno del locale di arrivo vivo;
4. installazione di un estrattore per il vapore acqueo nel locale rigaglie (attivo solo durante le fasi di lavaggio del locale) denominato E132;
5. realizzazione di una compartimentazione nel magazzino stoccaggio prodotto finito (farine in big bags), presso il reparto rendering, al fine di realizzare un locale da destinare a magazzino ricambi (l'intervento sarà oggetto di pratica edilizia);
6. aggiornamento del quadro emissioni in atmosfera a seguito delle modifiche richieste e della richiesta di correzione di alcuni refusi riferiti alle altezze di alcuni punti di emissione, quali E12, E68, E69 ed E110;
7. aggiornamento delle planimetrie 3A, 3C e 3D;
8. aggiornamento di alcune metodiche analitiche per il controllo dello scarico delle acque reflue industriali;

Con riferimento ai punti 1. e 3. di cui sopra, la Determinazione di Giunta Regionale n. 24562 del 20/11/2023 ha escluso dalla ulteriore procedura di V.I.A., ai sensi dell'art. 11, comma 1, della Legge Regionale 20 aprile 2018 n. 4, il progetto denominato *“Modifica provvisoria ad impianto di macellazione senza aumento della capacità produttiva”* nel rispetto della seguente prescrizione: *“la realizzazione dell'impianto fotovoltaico, così come previsto dal proponente, dovrà avvenire entro 12 mesi dalla data di rilascio di modifica di AIA, richiesta al fine di riattivazione del macello polli esistente”*;

Valutato che le restanti modifiche non sostanziali di AIA presentate dal Gestore non necessitano di essere sottoposte 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 incidenti 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:

- con nota prot. n. PG/2024/34974 del 22/02/2024, il SAC di Arpa, 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;
- con nota prot. n. PG/2024/35328 del 22/02/2024, il SAC di Arpa ha chiesto al Servizio Territoriale il rapporto istruttorio inerente alla modifica in oggetto;
- con nota prot. n. PG/2024/46910 del 11/03/2024, il Comune di Cesena Settore Tutela dell'Ambiente e del Territorio ha inviato il parere del competente Settore Governo del Territorio, 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*

*osserva quanto segue.*

*Dal punto di vista acustico, si prende atto di quanto dichiarato dal tecnico competente in merito alla non necessità di barriera acustica in ragione della predominanza del rumore stradale. A tale proposito si considera necessario un monitoraggio acustico post operam da effettuarsi in corrispondenza delle facciate degli edifici rivolte verso il nuovo complesso edilizio.*

*Con riferimento alle acque meteoriche, verificata la documentazione presentata, si prende atto delle modifiche proposte all'intervento comunicato tramite CILA e del fatto che dovranno essere formalizzate con successiva procedura edilizia concordata con il SUE.*

*Si evidenzia che tutte le tipologie di scarichi idrici confluiscono al depuratore aziendale e conseguentemente non si ravvisano competenze in merito.*

*Relativamente agli aspetti edilizi si allega alla presente il parere del competente Servizio Tecnico Associato Sportello Unico Edilizia.”*

### **Parere competente Servizio Tecnico Associato Sportello Unico Edilizia**

*“In riferimento alla comunicazione pervenuta a questo servizio in data PGN 26884 del 20/02/2024, 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. riattivazione del macello polli esistente;*
- 2. realizzazione di un magazzino ricambi all’interno del magazzino di stoccaggio farine;*
- 3. inserimento scrubber a monte del biofiltro.*

*In merito alle modifiche proposte, si comunica che la loro realizzazione è conforme alle normative edilizio urbanistiche e che per quanto riguarda gli interventi di cui ai punti 2 e 3 è necessaria la presentazione di apposita pratica edilizia.”;*

- con nota prot. n. PG/2024/45807 del 08/03/2024, il Distretto Territoriale di Arpae ha trasmesso una comunicazione di richiesta integrazioni;
- con nota prot. n. PG/2024/47607 del 12/03/2024, 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;
- con nota prot. n. PG/2024/49425 del 14/03/2024, la competente Azienda USL ha inviato il parere di competenza, come di seguito riportato:

*“[omissis] si precisa che, alla data odierna il macello e le sue pertinenze presentano delle carenze strutturali che dovranno essere sanate nel rispetto dei requisiti igienico-sanitari previsti dal Regolamento (CE) n. 853/04 e smi, prima della riattivazione della struttura. In particolare dovranno essere sottoposte a manutenzione i locali della sala eviscerazione (pavimenti e pareti), i servizi igienici, il tunnel di refrigerazione, porte ed zona scarti sottoprodotti. L'elenco dettagliato delle prescrizioni verrà rilasciato all'OSA con scheda di controllo ufficiale nell'ambito dell'attività programmata del controllo ufficiale.”;*

- con nota prot. n. PG/2024/50452 del 15/03/2024, lo scrivente Servizio ha inoltrato alla ditta la richiesta pervenuta dalla competente Azienda USL;
- in data 27/03/2024 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/2024/58484 del 27/03/2024;
- con note acquisite ai prot. n. PG/2024/58844, n. PG/2024/58850, n. PG/2024/58864, n.

PG/2024/58870. n. PG/2024/58875 e n. PG/2024/58878 del 28/03/2024, la ditta ha trasmesso le integrazioni per pec;

- con nota prot. n. PG/2024/65449 del 09/04/2024, la documentazione integrativa è stata trasmessa agli Enti interessati per l'acquisizione di eventuali osservazioni in merito;
- in data 11/04/2024 la ditta AVI.COOP S.c.a. ha trasmesso copia cartacea delle integrazioni, documentazione acquisita al prot. n. PG/2024/67666 del 11/04/2024;
- con nota prot. n. PG/2024/69418 del 15/04/2024, il Servizio Territoriale ha inviato il rapporto istruttorio per la modifica in esame;

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

Visto il rapporto istruttorio pervenuto dal Servizio Territoriale di Arpae con nota prot. n. PG/2024/69418 del 15/04/2024, nel quale, per quanto di competenza, è stato espresso parere favorevole all'accoglimento delle modifiche richieste, sono state indicate le parti dell'Allegato 1 di AIA oggetto di modifica sulla base delle richieste accolte ed è stato specificato quanto segue:

- si esprime parere favorevole alla richiesta di aggiornamento di alcune metodiche analitiche per il controllo dello scarico delle acque reflue industriali ad eccezione della metodica APAT IRSA 5160 A2 per la ricerca degli idrocarburi totali (così come modificato alla Tabella n. 24bis - Metodi AVI.COOP del paragrafo 1.2 METODI DI ANALISI DELLE EMISSIONI in relazione ai nuovi metodi proposti ed accettati);
- l'intervento relativo alla realizzazione dell'impianto fotovoltaico non è oggetto della presente modifica non sostanziale, come da Determinazione Dirigenziale della Regione Emilia-Romagna n. 24562 del 20/11/2023 (Screening);
- raccomandazione di implementazione da parte della Ditta di un sistema di misurazione e controllo puntuale (non dato medio) dei quantitativi giornalieri prodotti per le attività di macellazione (carcasse toelettate), trasformazione (preparati di carne, prodotti avicoli e preparati di carne surgelati e wurstel) e rendering (quantitativi di sottoprodotto in ingresso e farine da sottoprodotti di origine animale) in vista del riesame di AIA, che la Determinazione regionale n. 5484 del 16/03/2024 di approvazione del calendario dei riesami di macelli e industrie dei sottoprodotti di origine animale, ha fissato per la ditta AVI.COOP S.c.a. per il 31/01/2026 (scadenza del termine di presentazione della domanda di riesame);

Ritenuto pertanto congruo accogliere la modifica non sostanziale dell'Autorizzazione integrata ambientale vigente presentata dal Gestore in data 16/02/2024, acquisita al protocollo PG/2024/31025 del 16/02/2024, con la sola eccezione della richiesta di aggiornamento di alcune metodiche analitiche per il controllo dello scarico delle acque reflue industriali come richiesto al punto 8 sopra citato, che viene accolta parzialmente, come da indicazione riportata nella relazione tecnica istruttoria del Distretto Territoriale di Arpae;

Ritenuto 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 (le modifiche nel testo dell'Allegato 1 assumono il colore rosso), come di seguito specificato:

- viene inserito al § **A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO** il punto elenco s), come segue:  
s) macello tacchini con limitrofo vecchio macello polli (riattivato per un periodo transitorio di massimo tre anni). **(modifica aprile 2024)**
- al § **A4 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'INSTALLAZIONE** alla *Tabella 3 - Autorizzazioni e certificazioni esistenti* viene aggiunta in fondo la seguente riga:

Settore	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione	Numero e data autorizzazione/certificazione
<b>MODIFICHE NON SOSTANZIALI DI AIA AL 30/11/2023 11/12/2023 (modifica novembre 2023) (modifica aprile 2024)</b>		

Settore	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione	Numero e data autorizzazione/certificazione
Arpae	Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-6843 del 11/12/2023	Modifica non sostanziale di AIA ( <b>modifica aprile 2024</b> )

- il § **A6 PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO** viene sostituito come segue:

#### **A6 PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO**

- Stralcio catastale Fg. 160-161 "confini sito AIA Avicoop Via del Rio - Cesena" - Rev. 0 dicembre 2023. (**modifica novembre 2023**)

- ~~Planimetria generale, Rev. 14 dicembre 2023~~ Rev. 16 marzo 2024. (**modifica aprile 2024**)

- ~~Allegato 3A - Emissioni in atmosfera - Planimetria generale stato futuro - Rev. 10 dicembre 2023.~~ (**modifica aprile 2024**)

- Allegato 3A - Planimetria generale emissioni in atmosfera, Rev. 12 marzo 2024. (**modifica aprile 2024**)

- Allegato 3B1 - Planimetria generale rete idrica, Rev. 4 dicembre 2023 Rev. 5 marzo 2024. (**modifica aprile 2024**)

- ~~Allegato 3B2 - Acque reflue - Planimetria generale stato futuro, Rev. 14 dicembre 2023.~~ (**modifica aprile 2024**)

- Allegato 3B2 - Planimetria generale acque reflue, Rev. 16 marzo 2024. (**modifica aprile 2024**)

- Allegato 3B3 - *Planimetria generale - Classificazione acque piovane comparto AIA AVI.COOP*, Rev. 9 dicembre 2023. (**modifica novembre 2023**)

- ~~Allegato 3C - Planimetria generale sorgenti rumore stato futuro, Rev. 6 dicembre 2023.~~ (**modifica aprile 2024**)

- Allegato 3C - Planimetria generale sorgenti rumore, Rev. 8 marzo 2024. (**modifica aprile 2024**)

- ~~Allegato 3D - Depositi, materie, sostanze, sottoprodotti e rifiuti - Planimetria generale stato futuro, Rev. 14 dicembre 2023.~~ (**modifica aprile 2024**)

- Allegato 3D - Planimetria depositi materie prime, sostanze, sottoprodotti, rifiuti, Rev. 16 marzo 2024. (**modifica aprile 2024**)

- il § **C1.2 DESCRIZIONE PROCESSO PRODUTTIVO ATTUALE E FUTURO ASSETTO** viene sostituito come segue:

#### **C1.2 DESCRIZIONE PROCESSO PRODUTTIVO ATTUALE E FUTURO ASSETTO**

(**modifica aprile 2024**)

##### **~~C1.2.1 Ciclo produttivo impianto di macellazione esistente (IPPC 1)~~**

~~Il ciclo di lavorazione della macellazione dei polli e dei tacchini viene svolto, in linea generale, per sei giorni a settimana ed è articolato su due turni con diversi orari di entrata. Le fasi di lavorazione costituenti il ciclo produttivo vero e proprio del macello e preparazione carni sono le seguenti:~~

~~1: Arrivo vivo, stordimento e aggancio polli e tacchini.~~

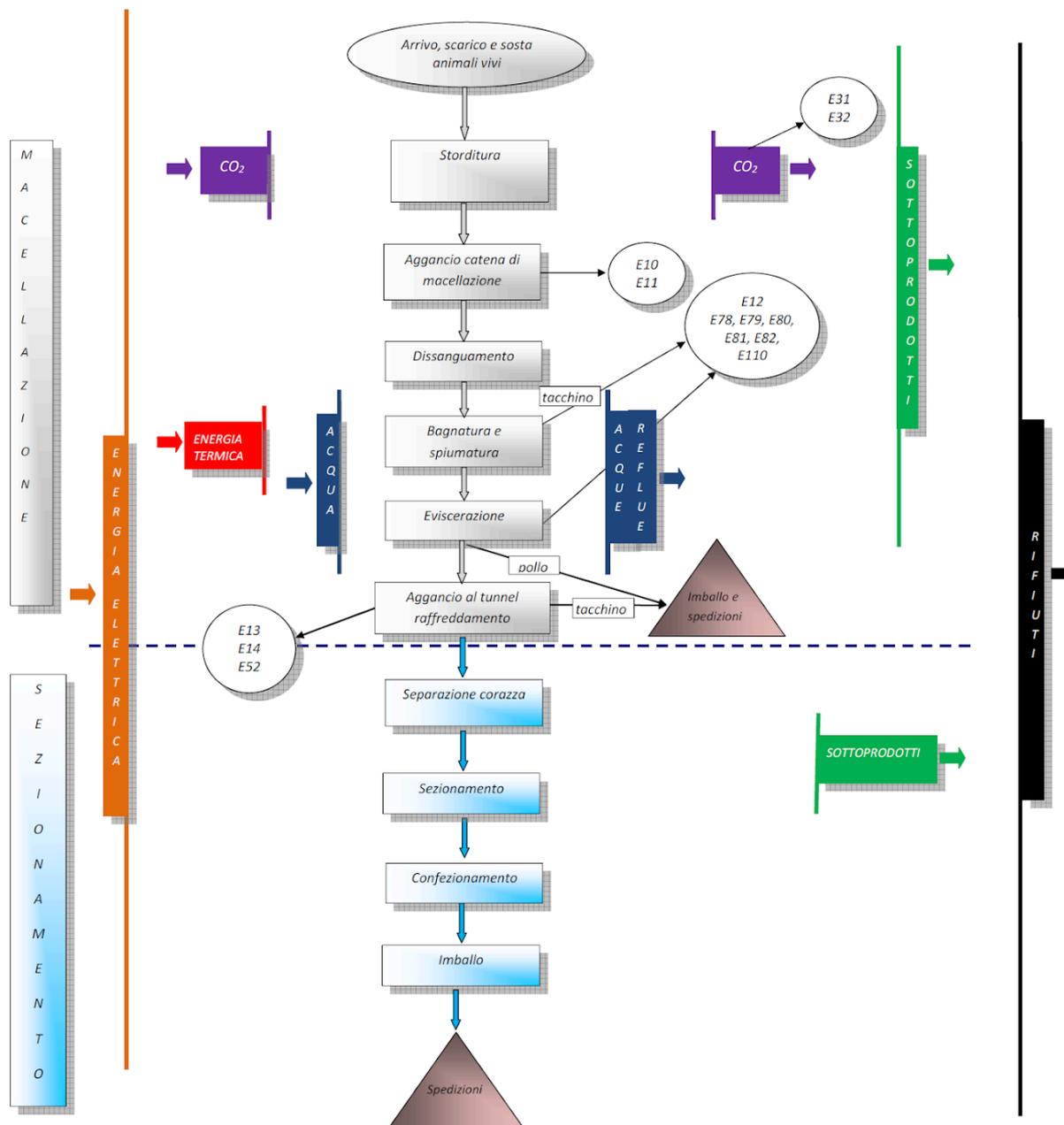
2: Macellazione: iugulazione, dissanguamento, scottatura, spiumatura e lavaggio con acqua.

3: Eviscerazione.

4: Raffreddamento, sezionamento e confezionamento.

Schema a blocchi linea di macellazione sezionamento polli e tacchini stato attuale (N.B. gli aeriformi della zona di sosta animali vivi sono trattati con setacci metallici lavabili)

DIAGRAMMA DI FLUSSO: IMPIANTO DI MACELLAZIONE AVI.COOP



Di seguito si descrivono le varie fasi di lavorazione nello stato attuale:

1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio polli e tacchini.

Il ciclo di lavorazione del vivo inizia con l'arrivo presso la pesa degli automezzi che trasportano i polli e i tacchini per la pesatura e l'accettazione del carico. Mediamente arrivano 20-22 automezzi al giorno per il trasporto dei polli vivi e 15-20 automezzi per il trasporto dei tacchini. Gli automezzi raggiungono poi l'area coperta dedicata alla sosta dove, con l'ausilio di carrelli elevatori alimentati a gasolio, vengono scaricate le gabbie in plastica e deposte nell'area di sosta, in attesa dell'avvio alle lavorazioni. L'area di scarico e di sosta degli animali vivi (polli e tacchini) è composta da un ampio locale di cui una parte è adibita alla sosta dei polli mentre un'altra parte è adibita alla sosta dei tacchini. Lo scarico avviene in un'area esterna al capannone. L'area coperta è dotata di quattro porte saliscendi di tipo verticale per consentire l'accesso e l'uscita dei mezzi e limitare le emissioni diffuse, costituite principalmente da polveri e sostanze odorigene (ammoniacca e sostanze organiche volatili), che si possono generare durante queste fasi. Tali locali sono serviti da una serie di batterie di ventilatori che immettono aria umidificata, tramite un adeguato sistema di nebulizzazione ad acqua, all'interno dei capannoni atti a garantire adeguate condizioni ambientali di aerazione, umidità e temperatura ottimali per il rispetto del benessere degli animali. Gli aeriformi che si producono nelle aree dedicate alla sosta degli animali vivi (polli e tacchini), mediante il flusso di aria creato per sovrappressione dai ventilatori in immissione, vengono convogliati verso apposite batterie di filtri in maglia metallica lavabili, posti a quote superiori alle gabbie. Qui l'animale sosta per un periodo minimo di sessanta minuti prima della macellazione al fine di garantirne il rilassamento ed avere benefici sulle caratteristiche qualitative della carne. Le pile di gabbie successivamente vengono caricate sui sistemi di avanzamento e disimpilamento automatico che le trasportano verso i tunnel di stordimento a CO<sub>2</sub>. All'uscita del tunnel le gabbie vengono rovesciate e gli animali vengono inviati tramite nastro trasportatore verso la zona di aggancio dove manualmente i polli e i tacchini vengono appesi alle catene di trasporto. Al termine delle lavorazioni tutta la CO<sub>2</sub> presente nei tunnel di stordimento, viene aspirata e immessa in atmosfera (E31-E32). Successivamente sia nei tunnel sia nell'area di sosta viene effettuata una prima pulizia a secco per la rimozione delle feci e degli eventuali animali morti poi un lavaggio. Le feci vengono raccolte in bins dotati di copertura e poi stoccati in cassoni in attesa del conferimento a ditte autorizzate, mentre gli animali morti vengono stoccati in apposite celle frigorifere e inviate a ditte autorizzate così come previsto dal Reg. CE 1069/2009.

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

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

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

Gli animali storditi che sono stati appesi alle rispettive catene di macellazione (linea polli e linea tacchini) in successione vengono sottoposti alle fasi di:

- — taglio meccanico della giugulare;
- — dissanguamento e transito sulle vasche di raccolta del sangue;
- — scottatura, immersione nelle vasche di scottatura, contenenti acqua a 51 °C (scaldar);

- spiumatura meccanica tramite macchine automatiche (**E10, E11, E12**);
- lavaggio con acqua;
- ricambi di aria ambiente dai locali di eviscerazione e spiumatura (**E78, E79, E80, E81, E82**).

Il sangue, in entrambe le catene di lavorazione, viene raccolto in apposite vasche e tramite una linea di trasferimento pneumatica chiusa viene inviato ai serbatoi di stoccaggio dell'impianto di rendering. Le penne della linea pollo si raccolgono su un nastro forato per lo sgrondo dell'acqua e per mezzo di un sistema di trasferimento pneumatico chiuso vengono unite a quelle del tacchino per poi essere inviate insieme al rendering. Le penne di tacchino si raccolgono in una canaletta a pavimento e vengono trasferite con un flusso d'acqua in una vasca di raccolta presente nel reparto alla quale giungono anche le penne provenienti dalla linea pollo; poi da questa vengono sollevate con una pompa ed inviate ad uno sgrondatore per la separazione delle acque e, unitamente alla piume di pollo tramite sistema pneumatico, vengono inviate al rendering. Le acque di sgrondo della linea tacchino vengono raccolte in una vasca e, unitamente alle acque dello scaldier sempre della linea tacchino, vengono riutilizzate nella canaletta per il trasporto delle piume. Durante il ciclo di lavorazione solo una parte di tale acqua, tramite tracimazione, viene convogliata al depuratore, mentre a fine giornata viene inviata al depuratore tutta l'acqua contenuta. Per quanto riguarda il reparto macello polli, al termine del ciclo di produzione lo scaldier è vuotato con immissione delle acque nella rete fognaria nera allacciata al depuratore. Successivamente il locale di spiumatura viene sottoposto a lavaggio e disinfezione e le acque sono raccolte dalla rete fognaria nera collegata al depuratore. Per quanto riguarda il reparto macello tacchini le acque vuotate dallo scaldier al termine del ciclo di produzione e le acque del successivo lavaggio dello scaldier sono raccolte nella canaletta di trasporto delle penne. Le vasche di raccolta del sangue prima di essere lavate vengono accuratamente pulite, con immissione del sangue nella linea pneumatica di trasferimento al rendering. Durante i lavaggi delle vasche del sangue le linee di trasferimento pneumatiche vengono chiuse e le acque di lavaggio vengono inviate all'impianto di depurazione.

### **3) Eviscerazione.**

Le carcasse intere di polli e tacchini proseguono lungo le specifiche catene nella sala di eviscerazione (**E78, E79, E80, E81, E82**) dove vengono asportate meccanicamente le parti interne (pacco intestinale, apparato digerente e organi interni) e, nei prodotti per i quali è commercialmente richiesto, si esegue il taglio della testa e delle zampe. Dagli organi asportati vengono selezionate manualmente dagli operatori le parti commestibili (cuore, ventriglio, fegato, colli, ecc.). In entrambe le linee di lavorazione le parti non commestibili vengono aspirate automaticamente e trasferite con linee di trasporto pneumatiche chiuse alla vasca di raccolta e stoccaggio del reparto rendering. I polmoni sono l'ultimo organo estratto, essi vengono inviati attraverso un sistema pneumatico al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Terminata l'eviscerazione le carcasse sono sottoposte ad una breve operazione definita di toelettatura che consiste nella rimozione manuale di eventuali residui. Questi ultimi vengono inviati al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Contemporaneamente alla fase di toelettatura vengono selezionate le carcasse non commerciabili che vengono raccolte all'interno del reparto in appositi bins e successivamente inviate al rendering. Le carcasse, sia nella linea pollo sia in quella tacchino, vengono passate in una macchina lavatrice dove vengono lavate sia internamente che esternamente. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia: si esegue un primo lavaggio con acqua fredda per la rimozione dei solidi (carnicci e viscere) dalle macchine e dai pavimenti, poi si procede con un lavaggio sgrassaggio con sola acqua calda. Le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura nera e confluiscono ad una prima stazione di separazione dei solidi localizzata nei pressi dei locali di eviscerazione nella quale, attraverso una coclea (linea pollo) o una griglia a pettine automatica (linea tacchino), vengono recuperate le parti grossolane. Queste vengono scaricate in una tramoggia ed aspirate in una linea pneumatica che le

conferisce in un ciclone per l'invio successivo al rendering. Le acque di sgrondo proseguono verso la vasca di sollevamento all'impianto di depurazione. Terminati i lavaggi con acqua si prosegue la pulizia con acqua e detergenti e/o sanificanti; durante questi lavaggi i solidi separati dalla coclea che sono contaminati dai prodotti utilizzati, non vengono più immessi nel sistema di trasferimento pneumatico, ma raccolti entro bins e stoccati in celle refrigerate in attesa del conferimento per lo smaltimento come residui di cat. 2 ai sensi del Reg. CE 1069/2009. Tutte le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura interna e avviate all'impianto di depurazione.

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

Dopo il lavaggio i tacchini passano direttamente al tunnel di raffreddamento, mentre i polli proseguono prima nel tunnel di asciugatura e quindi in quello di raffreddamento. Il lavaggio in automatico delle catenarie di trasporto dei tunnel di raffreddamento origina le emissioni E52 (linea pollo) ed E13 ed E14 (linea tacchino). Successivamente le carcasse dei polli destinate al confezionamento intero vengono staccate da questa catena ed agganciate alla catena di calibrazione per essere selezionate in relazione al peso ed imballate in cassette di cartone. Le carcasse così confezionate sono inviate al raffreddamento nel carton-tunnel e quindi stoccate nelle celle frigo in attesa della spedizione. Le carcasse invece destinate ad essere sezionate, in uscita dal tunnel di raffreddamento, vengono staccate dalla catena ed agganciate alla catena della sala di sezionamento per essere poi lavorate col taglio delle diverse sezioni commerciali (petto, cosce e ali); queste vengono confezionate e quindi avviate alla cella di stoccaggio in area spedizione. Nella linea tacchino dopo il lavaggio le carcasse proseguono nel tunnel di raffreddamento all'uscita del quale vengono direttamente calibrate e poste in cassette o avviate alla linea di sezionamento dove si esegue il taglio del petto, delle ali, delle cosce ed il confezionamento dei tagli. I prodotti confezionati vengono stoccati nelle celle in area spedizione. Le carcasse spolpate che residuano dal sezionamento vengono lavorate direttamente per ottenere purea di carne stoccata in bins e casse per le successive lavorazioni; le ossa residue dalle operazioni di disosso, assieme ad altri residui carnei, sono raccolte anch'esse in parte in bins e vengono destinate al rendering nella linea di lavorazione della carne. Altri residui dalle operazioni di disosso vengono convogliati in silos refrigerati per destinarli successivamente ad aziende di pet-food. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia come descritto al paragrafo precedente, prima mediante sgrassatura con sola acqua per la rimozione dei solidi dalle macchine, successivamente i solidi sono rimossi manualmente da terra, raccolti in bins e in seguito inviati al rendering. Il lavaggio prosegue poi con acqua e prodotti sanificanti, con una ulteriore separazione dei solidi in bins da avviare a smaltimento successivo presso ditte autorizzate. Tutte le acque di lavaggio sono inviate, dopo la prima separazione dei solidi, al depuratore.

**Area destinata al lavaggio delle casse di plastica e dei bins:** in questo reparto sono presenti due sale dedicate tramite apposite lavatrici una al lavaggio dei bins e l'altra dedicata al lavaggio dei cestelli utilizzati per la raccolta e la movimentazione sia dei prodotti lavorati, sia delle carcasse macellate, sia dei sottoprodotti di lavorazione (E18, E19):

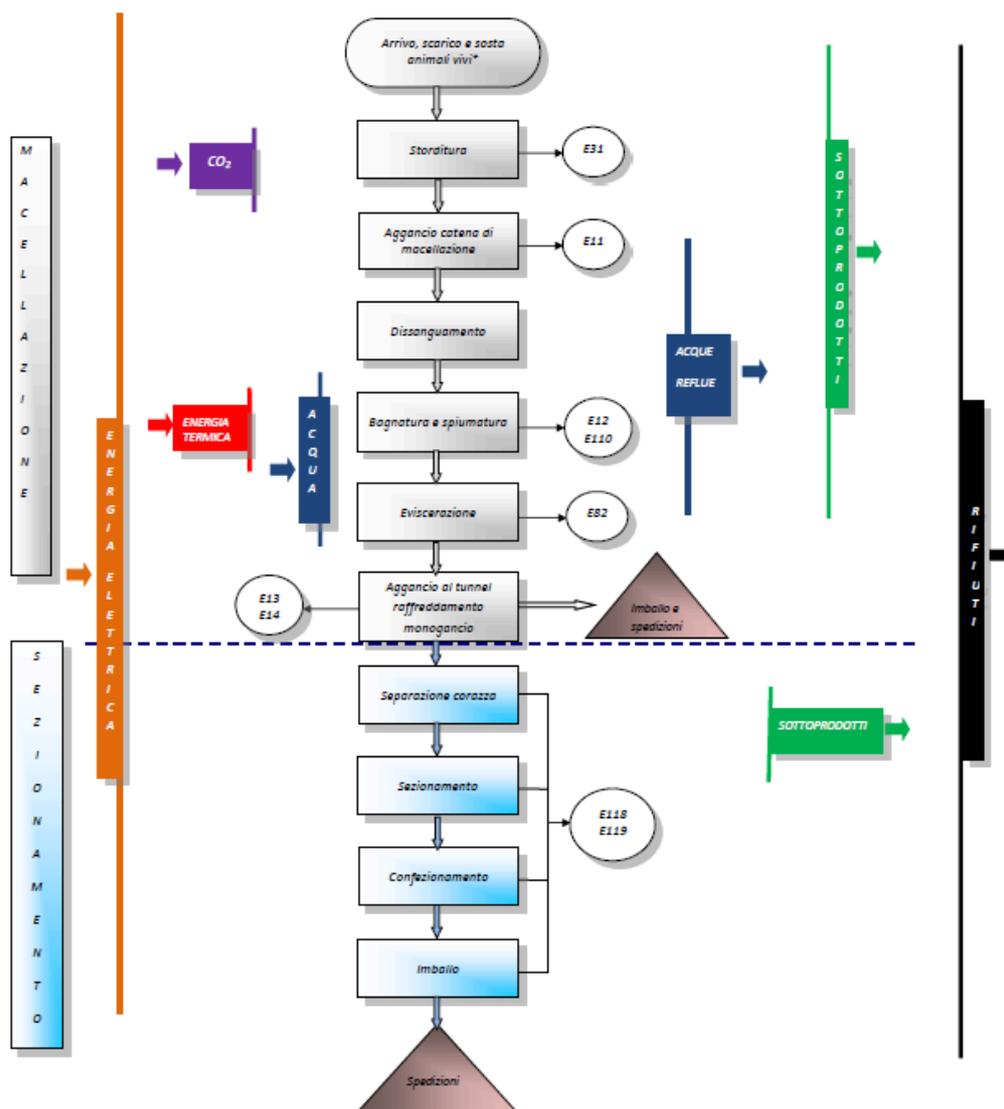
### C1.2.1a Ciclo produttivo impianto di macellazione tacchini

Il ciclo di lavorazione del macello tacchini viene svolto, in linea generale, per sei giorni a settimana

ed è articolato su due turni con diversi orari di entrata. Le fasi di lavorazione costituenti il ciclo produttivo vero e proprio del macello e preparazione carni sono le seguenti:

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

DIAGRAMMA DI FLUSSO: MACELLO TACCHINI



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

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

Il ciclo di lavorazione del vivo inizia con l'arrivo presso la pesa degli automezzi che trasportano i tacchini per la pesatura e l'accettazione del carico. Mediamente arrivano 17 automezzi per il trasporto dei tacchini. Gli automezzi raggiungono poi l'area coperta dedicata alla sosta dove, con l'ausilio di carrelli elevatori alimentati a gasolio, vengono scaricate le gabbie in plastica e deposte nell'area di sosta, in attesa dell'avvio alle lavorazioni. L'area di scarico e di sosta degli animali vivi è composta da un ampio locale, di cui una parte è adibita alla sosta dei polli mentre un'altra parte è adibita alla sosta dei tacchini. Lo scarico avviene in un'area esterna al capannone. L'area coperta è dotata di quattro porte saliscendi di tipo verticale per consentire l'accesso e l'uscita dei mezzi e limitare le emissioni diffuse, costituite principalmente da polveri e sostanze odorogene (ammoniaca e sostanze organiche volatili), che si possono generare durante queste fasi. Tali locali sono serviti da una serie di batterie di ventilatori che immettono aria umidificata, tramite un adeguato sistema di nebulizzazione ad acqua all'interno dei capannoni, atta a garantire adeguate condizioni ambientali di aerazione, umidità e temperatura, ottimali per il rispetto del benessere degli animali. Gli aeriformi che si producono nelle aree dedicate alla sosta degli animali vivi (polli e tacchini), mediante il flusso di aria creato per sovrappressione dai ventilatori in immissione, vengono convogliati verso apposite batterie di filtri in maglia metallica lavabili, posti a quote superiori alle gabbie. Qui l'animale sosta per un periodo minimo di sessanta minuti prima della macellazione, al fine di garantirne il rilassamento ed avere benefici sulle caratteristiche qualitative della carne. Le pile di gabbie successivamente vengono caricate sui sistemi di avanzamento e disimpilamento automatico che le trasportano verso il tunnel dove avviene la storditura tramite CO<sub>2</sub>. All'uscita del tunnel le gabbie vengono rovesciate e i tacchini vengono inviati tramite nastro trasportatore verso la zona di aggancio, dove manualmente vengono appesi alle catene di trasporto (E11). Al termine delle lavorazioni, tutta la CO<sub>2</sub> presente nei tunnel di stordimento viene aspirata e immessa in atmosfera (E31). Successivamente, sia nei tunnel sia nell'area di sosta viene effettuata una prima pulizia a secco per la rimozione delle feci e degli eventuali animali morti, poi un lavaggio. Le feci vengono raccolte in bins dotati di copertura e poi stoccati in cassoni in attesa del conferimento a ditte autorizzate, mentre gli animali morti vengono stoccati in apposite celle frigorifere e inviate a ditte autorizzate così come previsto dal Reg. CE 1069/2009. Le gabbie vuote provenienti dalla zona di aggancio vengono inviate in apposita area dove, tramite lavatrice automatica, subiscono le fasi di ammollo, lavaggio grossolano, lavaggio, risciacquo, disinfezione per poi venire impilate e collocate in un piazzale di sosta per l'asciugatura. Sempre in tale area viene effettuato anche il lavaggio degli automezzi che, dopo essere stati scaricati, sono sottoposti prima ad una pulizia a secco con spazzoloni per la rimozione delle parti solide grossolane (feci) e poi ad un lavaggio con acqua in pressione. Infine le gabbie vengono ricaricate negli automezzi i quali transitano nella rampa di disinfezione per l'ultimo trattamento con un prodotto a base di glutaraldeide avente una concentrazione pari al 1,5 %. Tutte le acque derivanti dal lavaggio delle gabbie e delle strutture sono raccolte dalla rete fognaria ed avviate a trattamento nel depuratore biologico previa vagliatura in apposito filtro.

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

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

- taglio meccanico della giugulare;
- dissanguamento e transito sulle vasche di raccolta del sangue;
- bagnatura, immersione nelle vasche contenenti acqua a circa 51 °C (scaldar);
- spiumatura meccanica tramite macchine automatiche (E 11, E12);
- lavaggio con acqua;

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

### **3) Eviscerazione**

Le carcasse intere proseguono lungo la catena nella sala di eviscerazione (ricambi di aria ambiente E82) dove vengono asportate meccanicamente le parti interne (pacco intestinale, apparato digerente e organi interni) e, nei prodotti per i quali è commercialmente richiesto, si esegue il taglio della testa e delle zampe. Dagli organi asportati vengono selezionate manualmente dagli operatori le parti commestibili (cuore, ventriglio, fegato, colli, ecc.). Si precisa che il raffreddamento e confezionamento frattaglie viene effettuato assieme a quelle provenienti dal nuovo macello polli. Tale attività viene effettuata nel locale di lavorazione rigaglie del macello polli esistente in cui è presente un sistema di estrazione per il vapore acqueo (E132) che viene attivato solo in fase di lavaggio del locale al termine dell'attività lavorativa giornaliera. Le parti non commestibili vengono aspirate automaticamente e trasferite con linee di trasporto pneumatiche chiuse alla vasca di raccolta e stoccaggio del reparto rendering. I polmoni sono l'ultimo organo estratto, essi vengono inviati attraverso un sistema pneumatico al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Terminata l'eviscerazione le carcasse sono sottoposte ad una breve operazione definita di toelettatura che consiste nella rimozione manuale di eventuali residui. Questi ultimi vengono inviati al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Contemporaneamente alla fase di toelettatura vengono selezionate le carcasse non commerciabili che vengono raccolte all'interno del reparto in appositi bins e successivamente inviate al rendering. Le carcasse vengono trattate in una macchina lavatrice, dove vengono lavate sia internamente che esternamente. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia: si esegue un primo lavaggio con acqua fredda per la rimozione dei solidi (carnicci e viscere) dalle macchine e dai pavimenti, poi si procede con un lavaggio-sgrassaggio con sola acqua calda. Le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura nera e confluiscono ad una prima stazione di separazione dei solidi localizzata nei pressi dei locali di eviscerazione nella quale, attraverso una griglia a pettine automatica, vengono recuperate le parti grossolane. Queste vengono scaricate in una tramoggia ed aspirate in una linea pneumatica che le conferisce in un ciclone per l'invio successivo al rendering. Le acque di sgrondo proseguono verso la vasca di sollevamento all'impianto di depurazione. Terminati i lavaggi con acqua si prosegue la pulizia con acqua e detersivi e/o sanificanti; durante questi lavaggi i solidi che sono contaminati dai prodotti utilizzati, non vengono più immessi nel sistema di trasferimento pneumatico, ma raccolti entro bins e stoccati in celle refrigerate in attesa del conferimento per lo smaltimento come residui di cat. 2 ai sensi del Reg. CE 1069/2009. Tutte le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura interna e avviate all'impianto di depurazione.

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

Dopo il lavaggio i tacchini passano direttamente al tunnel di raffreddamento. Il lavaggio in automatico delle catenarie di trasporto dei tunnel di raffreddamento origina le emissioni E13 ed E14. All'uscita del tunnel di raffreddamento le carcasse vengono calibrate e poste in cassette o avviate alla linea di sezionamento, dove si esegue il taglio del petto, delle ali, delle cosce ed il confezionamento dei tagli. I prodotti confezionati vengono stoccati nelle celle in area spedizione. Le carcasse spolpate che residuano dal sezionamento vengono lavorate direttamente per ottenere purea di carne stoccata in bins e casse per le successive lavorazioni; le ossa residue dalle operazioni di disosso, assieme ad altri residui carnei, sono raccolte anch'esse in parte in bins e vengono destinate al rendering nella linea di lavorazione della carne. Altri residui dalle operazioni di disosso vengono convogliati in silos refrigerati, per 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 sgrossatura con sola acqua per la rimozione dei solidi dalle macchine, successivamente i solidi sono rimossi manualmente da terra, raccolti in bins e in seguito inviati al rendering. Il lavaggio prosegue con acqua e prodotti sanificanti, 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.

**Area destinata al lavaggio delle casse di plastica:** in questo reparto è presente un'apposita macchina dedicata al lavaggio delle casse in plastica utilizzate per la raccolta e la movimentazione sia dei prodotti lavorati, sia delle carcasse macellate, sia dei sottoprodotti di lavorazione (E19).

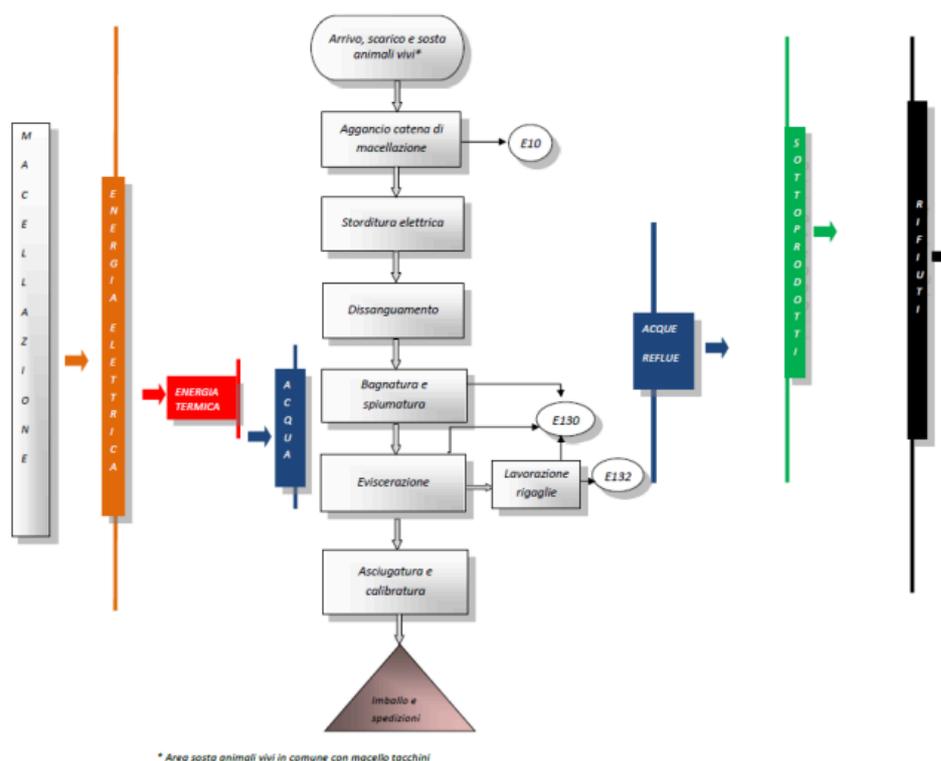
#### **C1.2.1b Ciclo produttivo vecchio impianto di macellazione polli**

Il ciclo di lavorazione verrà svolto, in linea generale, per sei giorni a settimana in un unico turno.

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

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

## VECCHIO MACELLO POLLI



Di seguito si descrivono le varie fasi.

### 1) Arrivo vivo, stordimento e aggancio

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

agganciati manualmente alla catena di trasporto (emissione E10), poi avviati alla storditura elettrica. Successivamente sia nei tunnel sia nell'area di sosta viene effettuata una prima pulizia a secco per la rimozione delle feci e degli eventuali animali morti poi un lavaggio. Le feci vengono raccolte in bins dotati di copertura e poi stoccati in cassoni in attesa del conferimento a ditte autorizzate, mentre gli animali morti vengono stoccati in apposite celle frigorifere e inviate a ditte autorizzate così come previsto dal Reg. CE 1069/2009. Le gabbie vuote provenienti dalla zona di aggancio vengono inviate in apposita area dove, tramite lavatrice automatica, subiscono le fasi di ammollo, lavaggio grossolano, lavaggio, risciacquo, disinfezione per poi venire impilate e collocate in un piazzale di sosta per l'asciugatura. Sempre in tale area viene effettuato anche il lavaggio degli automezzi che, dopo essere stati scaricati, sono sottoposti prima ad una pulizia a secco con spazzoloni per la rimozione delle parti solide grossolane (feci) e poi ad un lavaggio con acqua in pressione. Infine le gabbie vengono ricaricate negli automezzi i quali transitano nella rampa di disinfezione per l'ultimo trattamento con un prodotto a base di glutaraldeide avente una concentrazione pari al 1.5%. Tutte le acque derivanti dal lavaggio delle gabbie e delle strutture sono raccolte dalla rete fognaria ed avviate a trattamento nel depuratore biologico previa vagliatura in filtro.

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

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

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

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

## **3) Eviscerazione**

Le carcasse intere di polli proseguono lungo la catena nella sala di eviscerazione dove vengono asportate meccanicamente le parti interne (pacco intestinale, apparato digerente e organi interni) e, nei prodotti per i quali è commercialmente richiesto, si esegue il taglio della testa e delle zampe. Dagli organi asportati vengono selezionate manualmente dagli operatori le parti commestibili (cuore, ventriglio, fegato, colli, ecc.). Si precisa che il raffreddamento e confezionamento frattaglie vengono effettuati, in orari diversi, nello stesso locale di lavorazione delle frattaglie provenienti dal nuovo macello polli e dal macello tacchini. In tale locale è presente un sistema di estrazione per il vapore acqueo (E132) che viene attivato solo in fase di lavaggio del locale stesso al termine dell'attività lavorativa giornaliera. Le arie dei locali in cui avvengono le lavorazioni di eviscerazione e spennatura e del locale in cui avviene la lavorazione delle frattaglie (rigaglie) sono convogliate, previo

passaggio in uno scrubber a umido, ad un biofiltro che afferisce al punto di emissione E130. Le parti non commestibili vengono aspirate automaticamente e trasferite con linee di trasporto pneumatiche chiuse alla vasca di raccolta e stoccaggio del reparto rendering. I polmoni sono l'ultimo organo estratto, essi vengono inviati attraverso un sistema pneumatico al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Terminata l'eviscerazione le carcasse sono sottoposte ad una breve operazione definita di toelettatura che consiste nella rimozione manuale di eventuali residui. Questi ultimi vengono inviati al rendering tramite la linea di trasporto della carne. Contemporaneamente alla fase di toelettatura vengono selezionate le carcasse non commerciabili che vengono raccolte all'interno del reparto in appositi bins e successivamente inviate al rendering. Le carcasse vengono passate in una macchina lavatrice dove vengono lavate sia internamente che esternamente. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia: si esegue un primo lavaggio con acqua fredda per la rimozione dei solidi (carnicci e viscere) dalle macchine e dai pavimenti, poi si procede con un lavaggio-sgrassaggio con sola acqua calda. Le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura nera e confluiscono ad una prima stazione di separazione dei solidi localizzata nei pressi dei locali di eviscerazione nella quale, attraverso una coclea, vengono recuperate le parti grossolane. Queste vengono scaricate in una tramoggia ed aspirate in una linea pneumatica che le conferisce in un ciclone per l'invio successivo al rendering. Le acque di sgrondo proseguono verso la vasca di sollevamento all'impianto di depurazione. Terminati i lavaggi con acqua si prosegue la pulizia con acqua e detersivi e/o sanificanti; durante questi lavaggi i solidi separati dalla coclea che sono contaminati dai prodotti utilizzati, non vengono più immessi nel sistema di trasferimento pneumatico, ma raccolti entro bins e stoccati in celle refrigerate in attesa del conferimento per lo smaltimento come residui di cat. 2 ai sensi del Reg. CE 1069/2009. Tutte le acque di lavaggio sono raccolte dalla fognatura interna e avviate all'impianto di depurazione.

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

Dopo la fase di eviscerazione i polli proseguono nel tunnel di asciugatura. Successivamente le carcasse dei polli destinate al confezionamento vengono automaticamente riagganciate alla catena di calibrazione per essere selezionate in relazione al peso ed imballate in cassette di cartone. Le carcasse così confezionate sono inviate al raffreddamento nel carton-tunnel e quindi stocate nelle celle frigo in attesa della spedizione. Al termine della giornata di lavoro questi locali sono sottoposti a pulizia come descritto al paragrafo precedente, prima mediante sgrassatura con sola acqua per la rimozione dei solidi dalle macchine, successivamente i solidi sono rimossi manualmente da terra, raccolti in bins e in seguito inviati al rendering. Il lavaggio prosegue con acqua e prodotti sanificanti, 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.

**Area destinata al lavaggio delle casse di plastica:** in questo reparto è presente un'apposita macchina dedicata al lavaggio delle casse in plastica utilizzate per la raccolta e la movimentazione sia dei prodotti lavorati, sia delle carcasse macellate, sia dei sottoprodotti di lavorazione (E18 E19).

- viene modificata la *Tabella 5 - Emissioni convogliate di cui all'art. 269, titolo I D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.* del § **C2.2.1 Emissioni convogliate di cui all'art. 269 - Parte V - D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. stato attuale e futuro assetto impiantistico**, inserendo tra la E121 e la E131 la riga relativa all'emissione E130, come segue (si riportano le sole emissioni oggetto di modifica):

(Tabella 5 estratto)

Sigla emissione	Descrizione del processo	Reparto
E130 (modifica aprile 2024)	Trattamento aria eviscerazione e spiumatura vecchio macello + lavorazione rigaglie polli e tacchini	Vecchio macello polli

- viene modificata la Tabella 6 - Emissioni di cui all'art. 272, comma 5, parte V - D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. del § C2.2.2 Emissioni convogliate di cui all'art. 272, comma 5, Titolo I, Parte V - D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. stato attuale e futuro assetto impiantistico, come segue (si riportano le sole emissioni oggetto di modifica):

(Tabella 6 estratto)

Sigla emissione	Descrizione del processo	Reparto
E10 (sospesa)	Aggancio polli	Vecchio macello polli ( <del>modifica novembre 2023</del> ) (attivata con modifica aprile 2024)
E78	Lavorazione rigaglie macello tacchini e nuovo macello polli (modifica aprile 2024)	Macello
E79 (sospesa)	Eviscerazione, spiumatura polli (modifica aprile 2024)	Vecchio macello
E80 (sospesa)	Eviscerazione, spiumatura polli (modifica aprile 2024)	Vecchio macello
E81 (sospesa)	Eviscerazione, spiumatura polli (modifica aprile 2024)	Vecchio macello
E132	Estrattore lavaggio locale rigaglie	Vecchio macello polli Nuovo macello polli Macello tacchini (modifica aprile 2024)

- viene modificata la Tabella 9 - Punti scarichi idrici del § C2.3 SCARICHI IDRICI, come segue (si riportano le sole emissioni oggetto di modifica):

(Tabella 9 estratto)

Sigla scarico	Tipologia	Descrizione	Recapito finale
S7	Acque meteoriche	Scarico derivante da parte di piazzale dell'installazione circostante l'area del depuratore, di pluviali e acque di seconda pioggia piazzale e acque meteoriche derivanti dall'ampliamento del piazzale spedizioni (modifica aprile 2024)	Corpo idrico superficiali
S20	Acque meteoriche	Scarico derivante dall'ampliamento del piazzale spedizioni (modifica aprile 2024)	Scolo consortile "AIE"

- viene modificata la *Tabella 15 - Sorgenti Sonore* del § **C2.6 EMISSIONI SONORE**, come segue (si riportano le sole emissioni oggetto di modifica):

(Tabella 15 estratto)

Numero	Macchina e/o impianto di provenienza
S034	Lavacasse pollo (modifica aprile 2024)
S035	Linea lavacasse pollo (modifica aprile 2024)
S041	Porta Killer pollo (modifica aprile 2024)
S132	Arrivo pollo rosticceria (modifica aprile 2024)
S133	E10 appendimento (modifica aprile 2024)

- viene inserita al § **D2.1 FINALITÀ** la prescrizione n. 4 bis, come segue:
 

**4 bis.** E' autorizzato l'utilizzo del vecchio macello polli per un un periodo transitorio massimo di tre anni (decorrente dal mese di aprile 2024) per un solo turno giornaliero per sei giorni settimanali. (modifica aprile 2024)
- viene modificata al § **D2.2 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI** la prescrizione n. 19, come segue:
 

**19.** Qualora il Gestore decida di cessare o sospendere anche temporaneamente l'attività, deve preventivamente comunicare e successivamente confermare con raccomandata a/r ad Arpae, all'azienda Sanitaria Locale e al Comune di Cesena la data prevista di termine dell'attività. Analoghi adempimenti devono essere effettuati in caso di chiusura o cessazione o sospensione di lavorazioni/parti di attività, emissioni, scarichi. Resta fermo che a seguito di dette comunicazioni, l'eventuale messa in funzione deve essere oggetto di istanza di modifica non sostanziale. Resta fermo che risultano escluse da tale prescrizione le comunicazioni di eventuali avarie degli impianti di abbattimento dell'impianto di rendering (torri e combustori), per le quali è prevista la prescrizione specifica n. 44 del presente atto di AIA. (modifica aprile 2024)
- viene modificata al § **D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE E STATO FUTURO** la Tabella 22 di prescrizione n. 24, come segue (si riportano le sole parti oggetto di modifica):

(Tabella 22 estratto)

EMISSIONE	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
<b>E68</b> Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio 1	43 15,3 (modifica aprile 2024)	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
<b>E69</b> Aria ambiente dall'interno dello stabilimento Torre di lavaggio 2	43 15,3 (modifica aprile 2024)	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

EMISSIONE	ALTEZZA MINIMA metri	FREQUENZA g/settimana	DURATA nelle 24h (h)	SISTEMA ABBATTIMENTO	REPARTO
<b>E130</b> Trattamento aria eviscerazione e spiumatura vecchio macello + lavorazione rigaglie polli e tacchini <b>(modifica aprile 2024)</b>	11	6	24	Scrubber per umidificazione effluenti aspirati e biofiltro biologico avente le seguenti caratteristiche:	Vecchio macello polli
				superficie filtrante: 106 m <sup>2</sup>	
				altezza del letto filtrante: 2 m	
				pH letto filtrante: 6,5-8,8	
				carico specifico volumetrico medio: 94,3 m <sup>3</sup> /h per m <sup>3</sup> di materiale	
				umidità biofiltro: > 90%	
				tempo di contatto: 38 secondi	
				temperatura di esercizio del letto filtrante: 25-30 °C	

- viene modificata al § **D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE E STATO FUTURO** la Tabella 23 di prescrizione n. 25, inserendo tra E121 ed E131 la riga relativa a E130, come segue (si riportano le sole parti oggetto di modifica):

(Tabella 23 estratto)

EMISSIONE	PARAMETRI/ SOSTANZE INQUINANTI	VALORI LIMITE DI CONCENTRAZIONE E PORTATA	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
<b>E130</b> Trattamento aria eviscerazione e spiumatura vecchio macello + lavorazione rigaglie polli e tacchini <b>(modifica aprile 2024)</b>	Portata massima	20.000 Nm <sup>3</sup> /h	ANNUALE Vedi PMeC Nota <sup>(1)</sup> : Valore da intendersi come media oraria
	Unità Odorimetriche	300 UO <sub>E</sub> /Nm <sup>3</sup> <sup>(1)</sup>	

- vengono modificate al § **D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE E STATO FUTURO** le prescrizioni n. 26 e n. 27, come segue:

**26.** I controlli e i limiti di cui alla tabella 23 per i punti di emissione in atmosfera identificati con E18, E19, E22, E66, E67, E68, E69, E70, E71, E72, E76, E77, E87, E88, E109, E111, E112, E114, E116, E117, E130 e E131 devono essere effettuati con frequenza annuale come definito nel PMeC; i relativi rapporti di prova dovranno essere puntati in un apposito registro vidimato per le emissioni in atmosfera, tenuto a disposizione degli organi di controllo. Si precisa che per frequenza annuale degli autocontrolli si intende che non dovrà trascorrere un periodo superiore all'anno tra un autocontrollo ed il successivo; ~~per il punto di emissione non ancora attivato~~ per i punti di emissione non ancora attivati E130 e E131, per il quale i quali deve essere comunicata la data di messa

in esercizio e messa a regime e più in generale per ogni punto di emissione in atmosfera non ancora attivato, il successivo autocontrollo annuale andrà effettuato entro un anno a partire dalla data dell'ultimo controllo effettuato durante la messa a regime. ~~(modifica novembre 2023)~~ **(modifica aprile 2024)**

27. Il Gestore, per il ~~punto di emissione denominato~~ i punti di emissione denominati E130 e E131 non ancora ~~attivato~~ attivati, ~~relative~~ relativi rispettivamente al trattamento aria eviscerazione e spiumatura vecchio macello e lavorazione rigaglie polli e tacchini ed alla postazione di saldatura n. 3 del fabbricato officina e, più in generale per ogni punto di emissione in atmosfera non ancora attivato, almeno quindici giorni prima della loro attivazione deve comunicare la data di messa in esercizio all'autorità competente. ~~(modifica novembre 2023)~~ **(modifica aprile 2024)**
- viene modificata al § **D2.5 PRESCRIZIONI GENERALI RELATIVE AL CONTROLLO ED AL CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI DIFFUSE ED ODORIGENE RELATIVE ALL'ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE E FUTURO** la prescrizione n. 54 in funzione delle risultanze dello studio di impatto odorigeno di Livello 2 presentato, che evidenzia una possibile criticità al Recettore R2 e più in generale nell'area abitata a Sud-Est dell'installazione, come segue:
 

54. In caso di problematiche relative alle emissioni odorigene, su valutazione dell'Autorità Competente (Arpae e AUSL), ~~e/o in presenza di esposti da parte dei cittadini residenti~~, la Ditta dovrà predisporre una relazione con opportune azioni mitigative alle sorgenti maggiormente impattanti dal punto di vista odorigeno, valutate sulla base dello studio già effettuato. Sulla base delle risultanze del suddetto studio potranno essere previste dall'autorità competente, opportune integrazioni al Piano di Monitoraggio e Controllo. **(modifica aprile 2024)**
  - viene modificata al § **D2.6 EMISSIONI IN ACQUA E PRELIEVO IDRICO** la prescrizione n. 71 nel punto elenco riferito allo scarico S7, come segue (si riporta la sola parte oggetto di modifica):
 

scarico S7: recapitante in corpo idrico superficiale Rio dell'Acqua raccoglie sia le acque di parte del piazzale circostante l'area del nuovo depuratore e dei pluviali sia le acque meteoriche del piazzale prospiciente la piattaforma spedizioni. **(modifica aprile 2024)**
  - viene modificato il § **D3.3.5 Monitoraggio e controllo Emissioni in Atmosfera**, come segue (si riportano le sole parti oggetto di modifica):

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE GESTORE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore trasmissione	Arpae esame
<b>Verifica limiti per portata e sostanze inquinanti individuate al (Parag. D2.4 Tab. 23)</b>	Autocontrollo effettuato da laboratorio	<b>Annuale</b> per emissioni: E18-E19-E22-E66-E67-E68 -E69-E70-E71- E72-E76-E77-E87-E88-E10 9-E111-E112-E114 E116- E117-E131 <b>(modifica novembre 2023)</b> E130 <b>(modifica aprile 2024)</b>	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
<b>Monitoraggio emissioni odorigene con olfattometria dinamica (come da prescrizione n. 54) (modifica aprile 2024)</b>	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

- viene modificato all'**ALLEGATO 1 - DOCUMENTO TECNICO** il § **1.2 METODI DI ANALISI DELLE EMISSIONI** alla *Tabella n. 24bis - Metodi AVI.COOP*, come segue:

Parametri	Unità misura	AVI.COOP metodi analitici
pH	--	APAT IRSA 2060
Temperatura	C°	APAT IRSA 2100
Colore	--	APAT IRSA 2020
SST Solidi sospesi totali	mg/Litro	APAT IRSA 2090
BOD <sub>5</sub> (Come O <sub>2</sub> )	mg/Litro	APHA Standards Methods 5210d 22th ed 2012 APHA 5210D:2019 <b>(modifica aprile 2024)</b>
COD (Come O <sub>2</sub> )	mg/Litro	ISO 15705:2002
Alluminio	mg/Litro	APAT IRSA 3010 E 3050B UEI 15587-2:2002* + UEI 17294-2:2005
Arsenico	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Bario	mg/Litro	APAT IRSA 3090
Boro	mg/Litro	APAT IRSA 3110
Cadmio	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Cromo totale	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Cromo VI	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Ferro	mg/Litro	APAT IRSA 3010 E 3160 A UEI 15587-2:2002* + UEI 17294-2:2005
Manganese	mg/Litro	APAT IRSA 3010 E 3190 A UEI 15587-2:2002* + UEI 17294-2:2005
Mercurio	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Nichel	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Piombo	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Rame	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Selenio	mg/Litro	APAT IRSA 3260
Stagno	mg/Litro	APAT IRSA 3280
Zinco	mg/Litro	EPA 6020B:2014
Cianuri Totali	mg/Litro	APAT IRSA 4070
Cloro attivo libero	mg/Litro	APAT IRSA 4080
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/Litro	APAT IRSA 4160
Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/Litro	APAT IRSA 4150
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/Litro	EPA 9056A:2007
Cloruri	mg/Litro	APAT IRSA 4020 + EPA 9056A 2007 <b>(modifica aprile 2024)</b>
Fluoruri	mg/Litro	APAT IRSA 4100
Fosforo totale (come P)	mg/Litro	APAT IRSA 4110 UEI 15587-2:2002* + UEI 17294-2:2005
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/Litro	APAT IRSA 4030 o 4020 METODO INTERNO MEP-C-3 Riferimento UNICHIM 2363:2009
Azoto nitroso (come N)	mg/Litro	APAT IRSA 4050 o 4020
Azoto nitrico (come N)	mg/Litro	EPA 9056A:2007
Azoto totale	mg/Litro	APAT CNR IRSA 5030MAN 29:2003
Grassi e oli animali/vegetali	mg/Litro	APAT IRSA 5160
Idrocarburi totali	mg/Litro	APAT IRSA 5160 B2 o 5160 B
Fenoli	mg/Litro	APAT IRSA 5070
Aldeidi	mg/Litro	APAT IRSA 5010
Solventi organici aromatici	mg/Litro	EPA 5021A:2014 + EPA 8260C2006/ISO 11423-1:1997 EPA 5021A 2014 + EPA 8260D 2018 <b>(modifica aprile 2024)</b>
Solventi Clorurati <b>(modifica aprile 2024)</b>	mg/L	EPA 5021A:2014 + EPA 8260D 2018
Tensioattivi Totali	mg/Litro	(ANIONICI) APAT IRSA 5170 (NON IONICI) APAT IRSA 5180 + MP 2467 rev. 1 2022 <b>(modifica aprile 2024)</b>
Pesticidi fosforati	mg/Litro	APAT IRSA 5100
Solventi clorurati	mg/Litro	EPA 5021A:2014 + EPA 8260C2006/ISO 11423-1:1997
Escherichia coli	UFC/100 ml	APAT IRSA 7030 D
Test tossicità con Daphnia magna	% immobilizzazione	APAT IRSA 8020

Specificato che nell'Allegato 1 di AIA si è provveduto d'ufficio a correggere le seguenti Sezioni (le modifiche nel testo dell'Allegato 1 assumono il colore rosso), in quanto sono presenti descrizioni e prescrizioni che si riferiscono ad aspetti superati:

- il titolo del § **C1.2.6.5** viene corretto come segue:

**C1.2.6.5 Descrizione del processo produttivo e del futuro assetto impiantistico con la realizzazione del nuovo dell'impianto di depurazione biologico**

- al § **C1.2.6.5** viene corretto il secondo periodo in relazione alla nuova denominazione della planimetria 3B2, come segue:

Le acque reflue che confluiscono al nuovo impianto di depurazione (acque reflue domestiche, acque reflue industriali, acque reflue di dilavamento e acque reflue di prima pioggia) sono rappresentate nella planimetria 3B2 - Planimetria generale acque reflue ~~rev. stato futuro~~ **(modifica aprile 2024)**; in tale planimetria sono inoltre evidenziate le condotte delle acque meteoriche dei tetti e dei piazzali dell'installazione che confluiscono in acque superficiali al fine di evitare sovraccarichi all'impianto di depurazione.

- alla prescrizione n. 53 vengono specificate le specie macellate, come segue:

**53.** Il Gestore deve effettuare il lavaggio dei setacci metallici installati per il trattamento degli aeriformi della zona di arrivo e sosta degli animali vivi dell'impianto di macellazione esistente (polli e tacchini) con la periodicità stabilita nel PMeC. La data relativa alle operazioni di lavaggio deve essere annotata nel registro vidimato delle emissioni in atmosfera. **(modifica aprile 2024)**

Evidenziato che il presente provvedimento approva le modifiche dell'Allegato 1 rappresentate in colore rosso, mentre ogni antecedente aggiornamento di tale allegato è consultabile all'interno dei precedenti provvedimenti autorizzatori;

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, descritta 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 modifica non sostanziale 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;

Considerato che la 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.) ha approvato l'Allegato 1 "Le condizioni di AIA" per il sito produttivo di San Vittore di Cesena in Via del Rio n. 336 in Comune di Cesena;

Ritenuto opportuno:

- procedere con la stesura aggiornata dello stesso Allegato, apportando la REV. 2 per le motivazioni in premessa specificate, al fine sia di approvare/fotografare lo stato di fatto dell'installazione, sia di consentire a chiunque ne necessiti, una lettura complessiva facilitata del provvedimento e suo allegato;
- sostituire integralmente l'Allegato 1 "Le condizioni dell'AIA" di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016 (ferma restando la validità e l'efficacia della medesima determinazione nonché le prescrizioni in essa contenute e la scadenza di AIA), con l'allegato "Le condizioni dell'AIA" (REV. 2) al presente provvedimento inteso quale parte integrante e sostanziale;

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 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 Area Est;

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”*;

Vista la Determinazione del Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Est n. 259 del 28.03.2023 con la quale è stato conferito l'incarico di funzione denominato Autorizzazioni Complesse ed Energia (SAC FC), successivamente prorogato con Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2023-100 del 23.10.2023 fino al 31.03.2024 e con Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2024-27 del 13.03.2024 fino al 31.05.2024;

Dato atto che il Responsabile di Procedimento e la sottoscritta, in riferimento al presente provvedimento, attestano 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**, alla luce delle motivazioni riportate in premessa, che si intendono qui integralmente richiamate, la modifica non sostanziale di AIA presentata sul Portale IPPC-AIA in data 16/02/2024 (prot. n. PG/2024/31025 del 16/02/2024) 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:
  - riattivazione, per un periodo transitorio massimo di tre anni, per un solo turno lavorativo, del vecchio macello polli, senza aumento della capacità produttiva totale attualmente autorizzata;
  - aggiornamento planimetria 3B2 a seguito della richiesta di non realizzazione dello scarico delle acque meteoriche denominato S20 (autorizzato con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2023-2448 del 12/05/23) nell'ambito del progetto di riqualificazione del piazzale prospiciente la piattaforma spedizioni, in seguito a difficoltà di realizzazione per presenza di cavi enel da 15.000 volt: alla luce delle difficoltà emerse in fase di definizione del progetto esecutivo di cui sopra, la ditta chiede di convogliare le acque meteoriche nello scarico denominato S7 (in luogo di S20 come autorizzato);
  - aggiornamento del quadro emissioni in atmosfera a seguito della richiesta di riattivazione del punto di emissione E10 (aggancio polli) e dismissione dell'emissione E78 (lavorazione rigaglie macello tacchini e nuovo macello polli) e dei punti emissivi denominati E79, E80 e E81 afferenti alle attività di eviscerazione e spiumatura polli in seguito all'ottimizzazione delle portate dei flussi di aria aspirati che verranno convogliati in un unico punto di emissione denominato E130, dotato di scrubber per l'umidificazione degli effluenti e di un biofiltro chiuso per l'abbattimento delle sostanze odorigene; tale biofiltro verrà posizionato all'interno del locale di arrivo vivo;
  - installazione di un estrattore per il vapore acqueo nel locale rigaglie (attivo solo durante le fasi di lavaggio del locale) denominato E132;

- realizzazione di una compartimentazione nel magazzino stoccaggio prodotto finito (farine in big bags), presso il reparto rendering, al fine di realizzare un locale da destinare a magazzino ricambi (l'intervento sarà oggetto di pratica edilizia);
  - aggiornamento del quadro emissioni in atmosfera a seguito delle modifiche richieste e della richiesta di correzione di alcuni refusi riferite alle altezze di alcuni punti di emissione quali E12, E68, E69 ed E110;
  - aggiornamento delle planimetrie 3A,3C e 3D;
2. di **accogliere parzialmente**, alla luce delle motivazioni riportate in premessa e del parere espresso dal Distretto Territoriale di Forlì, quanto indicato al punto **8.** riportato in premessa e (richiesta di aggiornamento di alcune metodiche analitiche per il controllo dello scarico delle acque reflue industriali) ad eccezione della metodica APAT IRSA 5160 A2 per la ricerca degli idrocarburi totali, che quindi non viene accolta;
3. di **approvare**, conseguentemente, la modifica dell'Allegato 1 "Le condizioni dell'AIA" di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016 per il sito produttivo di San Vittore di Cesena in Via del Rio n. 336 in Comune di Cesena;
4. di **sostituire**, conseguentemente, l'Allegato 1 di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3421 del 20/09/2016, per le motivazioni poc'anzi specificate e come in premessa modificato, con l'allegato al presente provvedimento (Allegato 1 REV. 2), inteso quale parte integrante e sostanziale, di cui si modificano i seguenti paragrafi:
- A. **in relazione alla modifica non sostanziale di AIA**, vengono modificati, con i contenuti specificati in premessa e nell'allegato al presente provvedimento, i seguenti paragrafi:
- il § **A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO;**
  - il § **A4 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'INSTALLAZIONE;**
  - il § **A6 PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO;**
  - il § **C1.2 DESCRIZIONE PROCESSO PRODUTTIVO ATTUALE E FUTURO ASSETTO;**
  - il § **C2.2.1 Emissioni convogliate di cui all'art. 269 - Parte V - D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. stato attuale e futuro assetto impiantistico (Tabella 5);**
  - § **C2.2.2 Emissioni convogliate di cui all'art. 272, comma 5, Titolo I, Parte V - D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. stato attuale e futuro assetto impiantistico (Tabella 6);**
  - il § **C2.3 SCARICHI IDRICI (Tabella 9);**
  - il § **C2.6 EMISSIONI SONORE (Tabella 15);**
  - il § **D2.1 FINALITA' (prescrizione n. 4 bis);**
  - il § **D2.2 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI (prescrizione n. 19);**
  - il § **D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE E STATO FUTURO (Tabella 22 di prescrizione n. 24, Tabella 23 di prescrizione n. 25, prescrizioni n. 26 e n. 27);**
  - il § **D2.5 PRESCRIZIONI GENERALI RELATIVE AL CONTROLLO ED AL CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI DIFFUSE ED ODORIGENE RELATIVE ALL'ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE E FUTURO (prescrizione n. 54);**
  - il § **D2.6 EMISSIONI IN ACQUA E PRELIEVO IDRICO (prescrizione n. 71 nel punto elenco riferito allo scarico S7);**

- il § **D3.3.5 Monitoraggio e controllo Emissioni in Atmosfera**;
  - **ALLEGATO 1 - DOCUMENTO TECNICO § 1.2 METODI DI ANALISI DELLE EMISSIONI** (Tabella n. 24 bis);
- B. **in relazione alle correzioni d'ufficio** vengono modificati, con i contenuti specificati in premessa e nell'allegato al presente provvedimento:
- il titolo del § **C1.2.6.5** ed il secondo periodo dello stesso;
  - la prescrizione n. 53;
5. di **specificare** che la modifica relativa alla realizzazione di un magazzino ricambi all'interno del magazzino di stoccaggio farine ed all'inserimento scrubber a monte del biofiltro è subordinata alla presentazione di apposita pratica edilizia presso il Comune di Cesena;
  6. di **specificare** che, prima della riattivazione del macello e delle sue pertinenze, dovranno essere sanate le carenze strutturali presenti, nel rispetto dei requisiti igienico-sanitari previsti dal Regolamento (CE) n. 853/04 e s.m.i.; in particolare dovranno essere sottoposti a manutenzione i locali della sala eviscerazione (pavimenti e pareti), i servizi igienici, il tunnel di refrigerazione, porte e zona scarti sottoprodotti, come evidenziato nel parere pervenuto dall'Azienda USL competente (acquisito al prot. Arpae n. PG/2024/49425 del 14/03/2024) e trasmesso alla ditta con nota del 15/03/2024 prot. n. PG/2024/50452;
  7. di **specificare** che, come da Determinazione Dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 24562 del 20/11/2023 (Screening), la realizzazione dell'impianto fotovoltaico (approvato con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2023-2428 del 12/05/2023), così come previsto dal proponente, dovrà avvenire **entro 12 mesi dalla data di rilascio della presente modifica di AIA**;
  8. di **raccomandare** alla ditta di implementare un sistema di misurazione e controllo puntuale (non dato medio) dei quantitativi giornalieri prodotti per le attività di macellazione (carcasse toelettate), trasformazione (preparati di carne, prodotti avicoli e preparati di carne surgelati e wurstel) e rendering (quantitativi di sottoprodotto in ingresso e farine da sottoprodotti di origine animale) in vista del riesame di AIA, che la Determinazione regionale n. 5484 del 16/03/2024 di approvazione del calendario dei riesami di macelli e industrie dei sottoprodotti di origine animale, ha fissato per la ditta AVI.COOP S.c.a. per il 31/01/2026 (scadenza del termine di presentazione della domanda di riesame);
  9. di **precisare** che le parti dell'Allegato 1 oggetto di modifica sono state evidenziate tramite la dicitura (modifica aprile 2024) e scritte in colore rosso;
  10. di **stabilire** che la modifica di cui sopra, comunicata dalla ditta AVI.COOP S.c.a. e presentata sul Portale IPPC-AIA in data 16/02/2024 (prot. n. PG/2024/31025 del 16/02/2024), ricade fra quelle definite non sostanziali ai sensi di legge;
  11. 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;
  12. di **precisare** che la 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;
  13. 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;

14. 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;
15. di **dare atto** altresì che, nella proposta del provvedimento acquisita in atti, il responsabile del procedimento, attesta l'insussistenza di situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90;
16. 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.;
17. 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.;
18. di **dare atto** che:
  - il presente provvedimento autorizzatorio sarà oggetto di pubblicazione sul sito istituzionale di Arpae e sul sito web c.d. "Portale IPPC" della Regione Emilia-Romagna;
  - 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 Integrato di Attività e Organizzazione approvato da 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 Responsabile  
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.**