



**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>**

**1) INFORMAZIONI GENERALI**

La Società “VALCARNI dei F.lli CANCRO & C. S.r.l.” nasce nel 13/10/1987 come “VALCARNI di Cancro Giovanni & C. s.n.c.” legalmente rappresentata dal sig. Cancro Nino, nato a Polla (SA) il 25/04/1961 e residente in Atena Lucana alla C.da Fuorchi (SA), c.f. CNCNNI61D25G793L.

In data 31/03/1988, con atto di compravendita tale società, rappresentata dal sig. Nino Cancro, ha provveduto ad acquistare l’appezzamento di terreno, sito in agro di Atena Lucana alla contrada Lamazzone, censito al Catasto Terreni al Foglio n° 19 Particella n° 280, n° 144 e 281.

In data 22/09/1988, con atto di cessione di quote e variazione della ragione sociale, la società VALCARNI di Cancro Giovanni & C. s.n.c. cambiava la ragione sociale in VALCARNI dei F.lli Cancro s.n.c.

In data 23/05/1995, con atto di compravendita, la società “VALCARNI dei F.lli Cancro s.n.c.”, rappresentata dal sig. Nino Cancro, ha provveduto ad acquistare l’appezzamento di terreno, sito in agro di Atena Lucana alla contrada Lamazzone, censiti al Catasto Terreni al Foglio 19 Particella n° 282 e n° 238.

A partire dall’anno 1988, Società “VALCARNI di Cancro Giovanni & C. s.n.c.” ha avviato la costruzione del complesso di macellazione, acquisendo le necessarie concessioni edilizie.

Con atto notarile di Trasformazione della società del 23/12/2004, si ha la trasformazione della ragione sociale da “VALCARNI Dei F.lli Cancro & C. s.n.c.” in “VALCARNI Dei F.lli Cancro & C. s.r.l.”.

**2) AUTORIZZAZIONI E CERTIFICAZIONI**

1. **Aria** (Decreto n° 144 del 12/06/2008, rilasciata dalla Giunta Regionale della Campania; normativa di riferimento ex DPR 203/98, D. Lgs 152 del 03/04/2006).
2. **Scarico acque reflue** (Aut. n° 49/11 del 25/02/2011 rilasciata dalla Provincia di Salerno e rinnovata fino al 25/02/2015; normativa di riferimento D. Lgs 152/06,, D. Lgs 258/00, L 127/97 e richiesta di rinnovo prot..PSA201100052946 del 25/02/2011 alla Provincia di Salerno, settore Ambiente, servizio Ciclo Integrato delle Acque).
3. **Autorizzazione sanitaria** (D.D. n° 141 DEL 16/05/2018, rilasciata dalla Giunta Regione Campania – Approval Number CE IT 1222M; normativa di riferimento regolamento CE n° 853/2004, 852/2004, 178/2002, D. Lgs 152/06).
4. **Certificato prevenzione incendi** (Pratica n° 29489 CPI del 5/05/2010 e succ Attestazione rinnovo Periodico della Conformità Antincendio del 08/05/2018 presso Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Salerno; SCIA del 20/02/2020; Dichiarazione di non aggravio di rischio ai sensi dell’art. 4 co 7 del DM 07/08/2012 rif partica n° 29489 del 12/01/2021; normativa di riferimento DPR 151/2011).

---

<sup>1</sup> - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell’attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell’ambiente e delle misure di prevenzione dell’inquinamento previste, così come richiesto dall’art. 29 ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall’azienda.

5. **Approvvigionamento idrico** (Pos n° 1211/D del 09/12/1998, rilasciate dalla Provincia di Salerno; normativa di riferimento T.U. n°1775 dell'11.12.1933, L.R. n°65 dell'1.09.1981).
6. **Concessioni edilizie (C.E. n°18/87** del 21/03/1988 rilasciata a Scelza Rosaria e volturata in data 12/04/1988 alla Società "VALCARNI di Cancro Giovanni & C. s.n.c. per la costruzione di un impianto produttivo agricolo, destinato all'allevamento suini e mangimificio e successive varianti n°2788 del 18/05/1988 e n°3190 del 11/09/1990 per la costruzione di un impianto produttivo agricolo destinato all'allevamento suini - stalla di sosta - macello aziendale-depuratore; C.E. n° 3392 prot.1211 del 22/12/1993; C.E. n°43/99 del 24/05/2000 per l'adeguamento del macello esistente, mediante la realizzazione di alcune tettoie per la protezione degli animali, in attuazione del D.L. n°333 del 1/09/1998; C.E. n°69/03 del 10/01/2003 per l'esecuzione dei lavori di ristrutturazione dell'impianto di macellazione esistente e successive varianti P. di C. n°22/03 del 03/11/2003 e P. di C. n°29/05 del 15/06/2005; P. di C. n°07/2010 prot.4520 del 05/02/2010 per la costruzione di tettoie di collegamento di spazi interni del complesso di macellazione esistente e successive varianti P. di C. n°3/2011 prot.3528 del 02/02/2011 e P. di C. n°07/2012 prot.2116 del 16/04/2012; P. di C. n° 07/2014 prot.1144 del 28/02/2014 per la costruzione di un ufficio per servizio veterinario a servizio del complesso di macellazione esistente; P. di C. n° 034/2016 prot. 6248 del 24/11/2016 per l'installazione di n°2 celle frigo a servizio del complesso di macellazione esistente. A partire dall'anno 1998, Società "VALCARNI dei F.lli Cancro & C. s.n.c." ha avviato la costruzione del complesso di conservazione e lavorazione carni acquisendo le necessarie concessioni edilizie, di seguito riportate: C.E. n° 69/97 prot.7052 del 01/09/1998 e successive varianti n° 24/99 prot.710 del 10/02/1999, n° 48/99 prot.3780 del 27/03/2000, D.I.A. n°1 del 18/01/2001, D.I.A. n°2 del 18/09/2001, D.I.A. n°3 prot.5998 del 24/07/2003; P. di C. n° 09/2010 prot. 4519 del 147/02/2010 per l'ampliamento dell'opificio esistente per conservazione e lavorazioni carni (foglio n° 19 part. n° 469) e successive varianti n°23/2011 prot.1290 del 01/08/2011 e SCIA prot.1686 del 23/03/2012. Rilascio del P. di C. n° 49/2018 prot. 7779 alla società "VALCARNI dei F.lli Cancro & C. S.r.l., al fine di effettuare i lavori di ampliamento su uno dei corpi di fabbrica facente parte del complesso di macellazione, per lavorazione e congelamento di prodotti della filiera carne.

## 2) DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

L'azienda esercita l'attività di macellazione del bestiame e conservazione carni a partire dal 31/07/1991, secondo tre linee separate che prevedono rispettivamente la macellazione dei capi:

1. bovini/equini;
2. suini;
3. ovo-caprini.

Dal 11/03/2004, i prodotti della macellazione sono ulteriormente lavorati presso il laboratorio annesso e commercializzati attraverso la vendita diretta o il trasporto presso il cliente. In particolare, all'interno dello stabilimento si effettua:

1. sezionamento bovini e suini;
2. produzione di prodotti a base di carne;
3. produzione di prodotti di salumeria cotti e crudi (insaccati e salmistrati) con o senza sottovuoto e altri prodotti di origine animale quali grassi animali, fusi e ciccioli;
4. riconfezionamento e commercializzazione.

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

La materia prima di cui si approvvigiona è costituita per la maggior parte da animali nati e ingrassati presso allevamenti italiani o della Comunità Europea (generalmente Germania, e Francia).

I prodotti della macellazione sono ulteriormente lavorati presso il laboratorio annesso e commercializzati attraverso la vendita diretta o il trasporto presso il cliente; il macello effettua, inoltre, la macellazione conto terzi.

I prodotti della macellazione e lavorazione sono destinati alla grande distribuzione organizzata (GDO) e al mercato tradizionale (normal trade).

Tali prodotti sono destinati ad un vasto pubblico, fra cui anche a soggetti a rischio, come ospedalizzati, immunodepressi, bambini molto piccoli ed anziani.

Si passa, quindi, alla descrizione del processo produttivo, ovvero alla trattazione della sequenza temporale di tutte le operazioni che costituiscono il ciclo di macellazione, lavorazione e distribuzione.

#### *1. Ricevimento animali vivi*

I bovini, suini e ovicapri arrivano al macello trasportati su appositi automezzi autorizzati dal Servizio Veterinario, facilmente lavabili e disinfettabili. Dopo le operazioni di scarico gli automezzi sono lavati e disinfettati presso un autolavaggio esterno/interno alla struttura del macello.

#### *2. Scarico*

Gli animali sono fatti scendere dai camion mediante una rampa e condotti da un operatore verso il recinto adiacente il tunnel di macellazione. Durante le operazioni di scarico gli animali sono sollecitati a muoversi utilizzando, all'occorrenza, stimolatori elettrici, nel rispetto della normativa vigente sul benessere animale che prescrive di usare tali strumenti ad intervalli adeguati, e le scariche, che non devono durare più di un secondo, devono essere applicate soltanto ai muscoli dei quarti posteriori. Le scariche non devono essere applicate ripetutamente se l'animale non reagisce.

#### *3. Identificazione degli animali (gestione delle marche auricolari e passaporti)*

#### *4. Visita ante - mortem*

Tra lo scarico degli animali e la macellazione è effettuata da parte del Veterinario ufficiale dell'ASL una visita clinica degli animali, visita ante mortem, per valutarne lo stato sanitario ed escludere dalla macellazione i soggetti che presentano sintomatologia riferibile a malattie pericolose per l'uomo o procedere ad una macellazione differita e separata per animali con malattie quali ad esempio, la brucellosi e la tubercolosi. Per i capi sospetti, è previsto l'isolamento nel reparto contumaciale per permettere gli accertamenti del caso.

#### *5. Avvio alla macellazione: paratura*

La paratura è la fase di trasferimento degli animali, dalla zona dello scarico alla gabbia di stordimento, in "fila indiana", lungo un camminamento costituito da transenne metalliche. Tale trasferimento è indotto da personale del macello che, in caso gli animali non proseguano di spontanea volontà, li induce a spostarsi usando la voce ed eventualmente uno stimolatore elettrico sempre nel rispetto della normativa sul benessere animale. Gli animali che non sono in grado di muoversi, non vengono macellati presso questa azienda. Qualora si verifici un incidente durante il trasporto, dopo autorizzazione da parte del veterinario ufficiale, l'animale viene stordito ed abbattuto direttamente sul camion, che nel frattempo è stato portato in prossimità della porta del macello, e portato direttamente alla catena di macellazione tramite l'ausilio del transponder.

Ai bovini nell'attesa di essere storditi, come prescritto dalla normativa sul benessere animale, è preclusa la visione del locale macellazione.

#### *6. Stordimento*

L'animale, alla fine del predetto camminamento, è fatto entrare nella gabbia di stordimento, la quale garantisce una buon'immobilizzazione dello stesso animale e condizioni di sicurezza per il personale adibito allo stordimento. Gli animali che sono nel tunnel che porta alla gabbia, come prescritto dalla normativa sul benessere animale, non riescono a vedere l'animale che è nella trappola e sta per essere stordito.

Lo stordimento dei bovini e degli equini è eseguito con una pistola che utilizza un proiettile captivo: in pratica un punzone metallico sparato con forza su un determinato punto del cranio del bovino provoca un'emorragia cerebrale ed il conseguente immediato stordimento del soggetto. La pistola è mantenuta in perfetta efficienza ed è utilizzata in modo da ottenere uno stordimento rapido ed efficace.

Lo stordimento dei suini e degli ovini viene effettuato mediante l'utilizzo della corrente elettrica: tale procedura consiste nel posizionamento a livello delle tempie del capo da stordire di 2 elettrodi (pinza) che permettono un passaggio di elettricità pari a 1,30 A (livello minimo) per i suini e di 1,00 A (livello minimo) per gli ovicaprini. La pinza è mantenuta in perfetta efficienza ed è utilizzata in modo da ottenere uno stordimento rapido ed efficace.

Gli operatori svolgono controlli regolari sull'avvenuto stordimento. Tali controlli sono effettuati su un campione sufficientemente rappresentativo.

#### *7. Appendimento (bovini)*

Dopo essere stato colpito dal proiettile captivo l'animale perde i sensi (si stordisce) e cade rotolando da uno sportello laterale della gabbia di stordimento, sul pavimento della sala macellazione mantenuto pulito, al fine di evitare o di contenere l'imbrattamento della cute.

Il soggetto è quindi agganciato per l'arto posteriore ad una catena dell'impianto ed è sollevato sulla linea di macellazione. Gli animali storditi devono essere appesi immediatamente, in modo da evitare che si accumulino sul pavimento.

#### *8. Iugulazione e dissanguamento (bovini)*

Una volta sollevato l'animale, entro 1 minuto, è eseguito un doppio taglio profondo a livello delle docce giugulari, con recisione netta delle vene giugulari per permettere il dissanguamento e quindi la morte dell'animale. Il dissanguamento deve essere rapido e sufficiente ed avvenire in modo igienico, senza eccessivo imbrattamento della carcassa e diffusione di sangue nell'ambiente circostante. Il sangue è raccolto nella sottostante vasca di dissanguamento e da questa, tramite apposita pompa idraulica, con possibilità di immediato utilizzo di pompa alternativa in caso di guasto, è captato ed inviato negli appositi silos refrigerati situati dietro al macello. Ci sono 2 silos refrigerati, uno per il sangue dei non ruminanti cat.3 che verrà poi destinato alla commercializzazione per pet-food ed un altro per il sangue derivante da animali ruminanti (Cat.1) che verrà inviato alla termodistruzione presso l'inceneritore aziendale. Le tubature che pompano il liquido ematico nei vari silos, sono differenziate cromaticamente. Quelle che trasportano il sangue derivante da animali ruminanti sono di colore rosso, quelle dei non ruminanti di colore verde.

#### *9. Iugulazione, dissanguamento e appendimento (suini)*

Nella macellazione dei suini la fase di appendimento è preceduta dalla iugulazione, effettuata entro 5 secondi dopo lo stordimento, e dalla fase di dissanguamento che avviene su tappeto trasportatore ed ha una durata di circa 3 minuti; come detto precedentemente il sangue dei non ruminanti viene commercializzato. Al termine di tale fase i suini effettuano un passaggio della durata di circa 1 minuto in vasca a ricircolo automatico contenente acqua alla temperatura di circa 63°C durante la quale avviene l'asportazione meccanica delle setole. La carcassa viene appesa agli appositi ganci e sottoposta a flambatura al fine di eliminare eventuali residui di setole sulla superficie della carcassa

stessa e poi sottoposta a prima doccia e spazzolatura al fine di eliminare eventuali residui di setole bruciate.

#### *10. Distacco della testa dei bovini*

Per quanto concerne i vitelli, si opera il taglio della testa ed il suo lavaggio in zona dissanguamento e quindi l'appendimento su apposita gancinaia numerata per la successiva identificazione da parte del veterinario ufficiale, con successiva veicolazione presso punto di lavorazione dopo la visita ispettiva *post-mortem* della relativa carcassa. Qui avviene la verifica del corretto stordimento dell'animale attraverso un "controllo" delle teste. I coltelli utilizzati hanno una lama di 12 cm, e vengono affilati prima di ogni seduta di macellazione.

Dopo il distacco la testa è lavata, spellata e avviene la rimozione della lingua. E' eseguita l'ispezione e timbratura. Le teste spellate sono poi trasportate, in appositi contenitori, al laboratorio di sezionamento nella parte destinata alla rimozione del MRS. Qui avviene lo spolpo/disosso.

#### *11. Asportazione estremità arti, chiusura esofago ed asportazione mammella*

I capi sono staccati dalla catenaria della zona dissanguamento e sono attaccati alla catenaria principale della galleria di macellazione. Si procede quindi al taglio, tramite apposita macchina tranciatrice, delle estremità degli arti anteriori e posteriori, rispettivamente all'articolazione del carpo e del tarso e relativa raccolta in appositi contenitori. E' effettuata la chiusura dell'esofago con apposita attrezzatura e, per le femmine, l'asportazione manuale della mammella che deve seguire ed essere correlata alla rispettiva carcassa.

#### *12. Preparazione alla scuoiatura, taglio sinfisi ischio-pubica, legatura del retto ed asportazione corna*

La preparazione alla scuoiatura, include l'inizio di scuoiatura manuale della parte distale degli arti per preparare la carcassa alla scuoiatura meccanica, utilizzando un coltello per scollare la cute dai tessuti sottostanti. Si procede quindi con il taglio meccanico della sinfisi ischio-pubica ed alla chiusura del retto con apposito strumento automatico.

#### *13. Scuoiatura manuale e meccanica*

E' scuoiatura vera e propria che si compone di una fase manuale e di una meccanica: i lembi di cute delle porzioni distali degli arti posteriori, staccati manualmente, sono legati ad un'apposita macchina che per trazione permette lo scollamento della pelle dai tessuti sottostanti ed il suo avvolgimento lungo un cilindro. Durante la trazione della macchina, i due addetti "seguono" con il coltello il sottocute, facilitando il distacco della cute ed asportando eventuali lembi di pelle che dovessero rimanere *in situ*.

In questa fase, come nelle precedenti, è fondamentale evitare il contatto della cute con la superficie della carcassa.

Le pelli sono quindi trasportate all'esterno del locale macellazione tramite nastro trasportatore, e quelle di proprietà aziendale vengono stoccate nell'apposito locale prefabbricato "PL"

#### *14. Fenditura sterno*

Il taglio dello sterno avviene tramite apposita sega elettrica.

#### *15. Eviscerazione addominale e toracica*

L'eviscerazione addominale è eseguita aprendo la carcassa lungo la "linea alba" e asportando i visceri presenti nella cavità addominale. I prestomaci, lo stomaco ed il pacchetto intestinale sono collocati in un apposito contenitore posto sulla catenaria automatizzata, in corrispondenza della relativa carcassa.

Un operatore, inoltre, asporta la "corata" (costituita da cuore, fegato, milza, polmoni e trachea) insieme all'esofago, incidendo la parte tendinea del diaframma, successivamente separa l'esofago ed attacca la corata su un apposito girello dotato di ganci dopo aver eliminato gli eccessi di grasso.

#### *16. Ispezione post-mortem*

Il veterinario ufficiale procede all'ispezione post/mortem dei visceri ed eventualmente della carcassa, secondo le prescrizioni di cui al Regolamento CE 854/2004.

#### *17. Divisione in mezzene*

Le carcasse sono sezionate in mezzene (parti di animale) a livello di colonna vertebrale utilizzando una sega elettrica. Simultaneamente alla divisione in mezzene avviene l'asportazione del midollo spinale e colorazione ("imbrattamento"), elemento che costituisce "materiale a rischio specifico – MSR", che viene raccolto in idonei contenitori e destinato ad essere raccolto da una ditta specializzata per la successiva distruzione per incenerimento.

Le carcasse dei vitelli non sono suddivise in mezzene.

#### *18. Ispezione e toelettatura delle carcasse e mezzene*

L'ispezione delle carcasse o mezzene consiste nell'attenta valutazione se sulla loro superficie sono presenti, anche in piccola quantità, peli, residui di materiale fecale, residui di sostanze ingerite dagli animali e residui di latte.

La toelettatura è la fase in cui si completa la "pulizia" della carcassa o della mezzena, asportando grassi e tessuti non idonei al consumo umano; solo nella macellazione dei suini è prevista una terza doccia (manuale).

#### *19. Pesatura ed etichettatura*

Le carcasse e le mezzene sono pesate ed etichettate con un'etichetta con il logo Sogemi, la data di macellazione ed il numero progressivo del capo macellato nella giornata; su una seconda etichetta sono invece riportati la ditta proprietaria ed i dati per la tracciabilità: n° lotto, n° del bovino, Paese di nascita, Paese di allevamento, Paese di macellazione e n° di abilitazione dello stabilimento di macellazione.

#### *20. Bollatura sanitaria*

Sotto il controllo del veterinario ufficiale e seguendo le prescrizioni dettate dal Regolamento CE 854/2004 (Capo III), sulle carcasse o mezzene che hanno superato la visita sanitaria post mortem, si appone il bollo sanitario (timbro a fuoco) in corrispondenza della faccia esterna della coscia, della lombata, della groppa, del costato e della spalla.

#### *21. Deposito in cella di raffreddamento e di stoccaggio*

Le carcasse e le mezzene, tramite guide aeree ed attraversando un corridoio coperto, sono convogliate nella cella di raffreddamento e maturazione (<4°C).

#### *22. Spedizione/trasporto*

Dopo 24-48 ore dalla macellazione o entro due ore dalla macellazione le mezzene sono trasferite in un locale di spedizione comunicante direttamente con la cella di raffreddamento. Qui possono essere suddivise in quarti per essere spedite, tramite automezzo al cliente o allo stabilimento di trasformazione per successive lavorazioni.

### **3) MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI UTILIZZATI**

- Suini
- Bovini
- Ovini/caprini
- Etichette adesive
- Vassoi
- Assorbenti per alimenti
- Film estensibile

- Imballaggi
- Detergente sgrassante
- Sbloccante
- Detergente alcalino
- Zincante protettivo anticorrosione
- Detergente alcalino cloroattivo
- Olio viscoso di vaselina
- Cloruro ferrico
- Flocculante
- Polielettrolita cationico
- Freon R404
- Spago
- Sale
- Pepe
- Spezie
- Aromi
- Additivi
- Energia elettrica
- Combustibile gassoso (Metano)

#### **4) FONTI ENERGETICHE UTILIZZATE**

- *Energia elettrica* (viene acquisita da un gestore esterno);
- *Energia termica* (prodotta all'interno dell'azienda, il combustibile gassoso utilizzato per la produzione viene acquisito da ditte esterne).

#### **1) IMPIANTI TECNICI DI TRASFORMAZIONE E DI SERVIZIO**

All'interno dello stabilimento per la produzione di cui sopra sono stati installati i seguenti impianti:

- generatori di vapore;
- cabina elettrica di trasformazione;
- impianto di trattamento acque;
- impianto antincendio;
- impianto gas metano;
- impianto di aria compressa.

#### **2) APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**

La fonte di approvvigionamento idrico è costituita da un pozzo artesiano ad uso antincendio ed eccezionalmente per lavaggio piazzali, da cui sono stati prelevati nell'anno 2019 0,0 mc d'acqua, e dalla rete idrica pubblica circa 9791 mc.

#### **3) CONSUMI IDRICI**

Al fine di valutare l'efficienza nell'uso della risorsa idrica, si sono presi in considerazione i consumi durante l'arco dell'anno che sono rapportati ai quantitativi di carcasse ottenute ed al numero totale di giornate. Il consumo specifico di acqua per unità di carcassa è riassunto nella tabella seguente:

Confronto consumi specifici di acqua/indicatori di performance Bref FDM				
N.	Processo produttivo	Consumo di acqua per unità di prodotto m <sup>3</sup> /t	Indicatore di performance Bref Europeo m <sup>3</sup> /t	Dati World Bank Group, 1998
1	Linea macellazione suini	1,75	1,6÷ 8,3	1,5÷10,0
2	bovini	7,2	2÷9	2,5 ÷40
3	ovini/caprini	46,7	5,5÷8,3	-

#### 4) CONSUMI ENERGETICI

I consumi di energia elettrica dell'impianto sono complessivamente pari a 1.868.979 kWh/anno, il cui andamento è rappresentato in figura

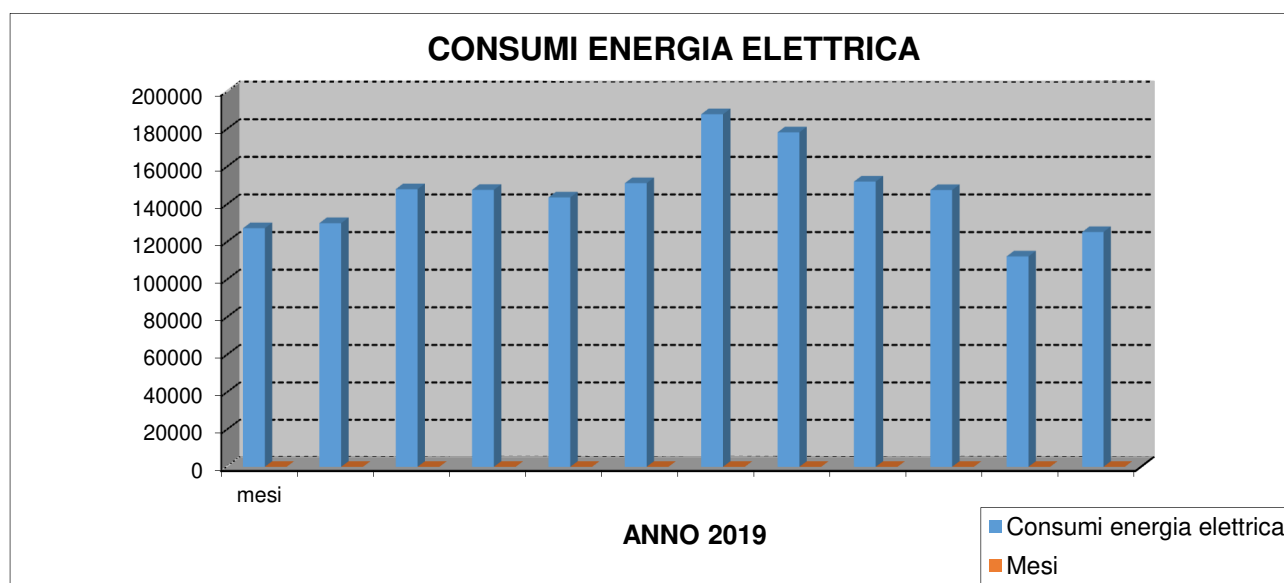


Figura 1 - Consumi energetici espressi in kWh dell'anno 2019

Al fine di ridurre e mantenere sotto controllo quest'aspetto l'azienda ha adottato una serie di misure sia di carattere gestionale quali la pianificazione di interventi di manutenzione/controllo degli impianti al fine di garantirne il funzionamento in condizioni di efficienza, la verifica periodica e continuativa dei consumi al fine di evidenziare eventuali anomalie, e sia l'adozione di sistemi di raffreddamento a minor consumo energetico.

Nel complesso per la produzione di **energia termica** viene utilizzato metano. Il quantitativo utilizzato nel 2019 è risultato pari a 41.174 mc.

Nella tabella 1 sono riportati i consumi specifici di energia e il confronto coi i Bref di settore:



Confronto consumi specifici energia /indicatori di performance Bref FDM			
N.	Processo produttivo	Consumo di energia per tonnellata di carcassa kWh/t	Indicatore di performance Bref FDM kWh/t <sup>2</sup>
1	Macellazione suini, bovini, ovini	261	300÷400

**Tabella 1 – Consumi energia elettrica/indicatori di performance**

## 5) PRINCIPALI EMISSIONI NELL'AMBIENTE

- *Emissioni in atmosfera*: provengono da: impianto di flambatura; impianto scottatura suini; tripperia; macellazione bovini; macellazione ovini; caldaia; stalle di sosta; bollitore per teste e trippe; bollitore per polmonate.
- *Le emissioni idriche* prodotte dall'azienda sono, sostanzialmente, di tre tipi:
  - Acque reflue di lavorazione (comprese lavaggio piazzali)
  - Acque pluviali
  - Acque reflue provenienti dai servizi igienici

Acque reflue di lavorazione: le acque reflue di lavorazione, in uscita dall'impianto di depurazione aziendale, presentano tutti i requisiti previsti dalla vigente normativa (Tabella 3 Allegato 5 del D. Lgs. 152/06 Parte Terza e s.m.i.) per gli scarichi in fogna comunale (attualmente scaricano in fossato comunale). Le acque reflue depurate convergono in un pozzetto fiscale dedicato denominato "**PF 1**" (indicato nella Planimetria generale dello stabilimento).

Acque meteoriche: le acque pluviali, o meglio identificate come "*meteoriche di dilavamento*", vengono raccolte in un sistema fognario separato (evidenziato nella Planimetria generale dello stabilimento con la dicitura: *acque meteoriche e di dilavamento piazzali "puliti"*) e scaricate in fossato comunale.

Acque di dilavamento dei piazzali: le acque di dilavamento dei piazzali, o meglio identificate come "*meteoriche di dilavamento zone sporche*", vengono raccolte in un sistema fognario dedicato e convogliate, previo passaggio in un impianto di depurazione, nel pozzetto fiscale dedicato denominato "**PF 1**".

Acque reflue provenienti dai servizi igienici: le acque reflue provenienti dai servizi igienici sono immesse nell'impianto di depurazione per poi essere scaricate nella pubblica fognatura a seguito dell'autorizzazione AIA.

I punti di immissione in pubblica fognatura è n° 1:

- **PF1**: pozzetto fiscale, che riceve le acque provenienti dai servizi igienici e quelle di dilavamento dei piazzali circostanti sporchi e le acque di lavorazione. La sua localizzazione e caratterizzazione è indicata nella planimetria allegata.
- *Le emissioni sonore*: sono generate durante il ciclo produttivo, rispettano l'attuale normativa vigente.
- *I rifiuti* generati all'interno dell'Azienda sono raccolti in maniera differenziata, stoccati temporaneamente, trasportati, recuperati e/o smaltiti in modo corretto e conforme alle prescrizioni legislative.

<sup>2</sup> Ai sensi del DM 29.1.2007 i consumi energetici sono distinti in:

- consumi di energia elettrica dovuti a utilizzazioni di processo, refrigerazione e illuminazione;
- consumi di combustibile in caldaia per la generazione di vapore per la sterilizzazione di acqua calda, ecc.

Il consumo energetico totale è valutabile in circa 300-400 kWh/t carcassa, dei quali 1/3 in energia elettrica e i 2/3 in energia termica. Non vengono considerati i consumi relativi alla produzione e allo stoccaggio dei corpi interi o parti di animali surgelati.

## 6) IMPIANTI A INCIDENTI RILEVANTI

L'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. n. 334/99.

## 7) MISURE DI PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO ADOTTATE

- *Emissioni in atmosfera*: i parametri delle emissioni in atmosfera sono monitorati da laboratorio accreditato esterno.
- *Emissioni idriche*: le caratteristiche chimiche e batteriologiche delle acque reflue scaricate sono regolarmente monitorate con un laboratorio esterno accreditato, in aggiunta viene costantemente controllato il corretto funzionamento del depuratore.
- *Emissioni sonore*: le emissioni sonore, generate durante il ciclo produttivo, saranno periodicamente monitorate dall'azienda.

## 8) IL PIANO DI MIGLIORAMENTO

Le scelte aziendali finora adottate nell'impiego di sistemi impiantistici con elevati performances ambientali fanno sì che le prestazioni generali dell'impianto IPPC siano in linea con il rispetto dei parametri ambientali sia in termini di consumi che di impatto delle emissioni. Pertanto non si prevedono interventi impiantistici e gestionali migliorativi.

L'azienda è comunque attenta alle migliorie tecnico-impiantistiche e gestionali che potrebbero ulteriormente apportare significativi miglioramenti al processo lavorativo, nel rispetto del rapporto costi/benefici scaturenti, del contenimento degli sprechi, della riduzione dell'inquinamento.

Allegati alla presente scheda <sup>3</sup>	
--	--

nessuno	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti
--------------------

---

<sup>3</sup> - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.