

# EcoSicurezza

---

**Società di Consulenza**

**REGIONE UMBRIA**

**Provincia di Perugia**



**Comune di Città di Castello**

## **VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE**

**POTENZIAMENTO LINEA AUTOMATICA PER LA PRODUZIONE DI PET  
FOODS ED INTERVENTI ATTI A SALVAGUARDARE LA CONTINUITA'  
PRODUTTIVA AZIENDALE**

Committente:

## **CONAGIT S.p.A.**

Via Rosa Luxemburg, 30 - 06012 Città di Castello (PG)

## INDICE

1	PREMESSA	5
1.1	Scopo dello Studio Preliminare Ambientale	5
1.2	Inquadramento Normativo	6
2	INQUADRAMENTO GENERALE DELLO STABILIMENTO	6
2.1	Informazioni generali	6
2.2	Inquadramento amministrativo-urbanistico	7
2.3	Inquadramento geografico-territoriale	9
2.4	Strumenti di pianificazione e programmazione territoriale	9
2.4.1	<i>Legge Regionale 21 gennaio 2015, n. 1 - Testo unico governo del territorio e materie correlate</i>	10
2.4.2	<i>PUT Regione Umbria</i>	10
2.4.3	<i>Piano Paesaggistico Regionale</i>	15
2.4.4	<i>PTCP Provincia di Perugia</i>	20
2.4.5	<i>Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI)</i>	26
2.4.6	<i>Rete Ecologica della Regione Umbria (RERU)</i>	27
2.4.7	<i>PRG Città di Castello</i>	29
2.5	Analisi dell'attività e del ciclo produttivo	37
2.5.1	<i>Descrizione dell'azienda</i>	37
2.5.2	<i>Descrizione del ciclo produttivo</i>	37
2.5.3	<i>Materie prime e chemicals</i>	40
2.5.4	<i>Approvvigionamento idrico</i>	41
2.5.5	<i>Energia</i>	42
2.5.6	<i>Emissioni</i>	43
3	DESCRIZIONE/CARATTERISTICHE DEGLI INTERVENTI	46
3.1	STATO ATTUALE	47
3.1.1	<i>Produzione di alimenti con carne per cani e gatti</i>	47
3.1.2	<i>Impianto elettrico aziendale e CED</i>	49
3.2	DESCRIZIONE DEL PROGETTO	50
3.2.1	<i>Interventi legati alla produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità</i>	51
3.2.2	<i>Installazione nuova cabina di trasformazione</i>	62
3.2.3	<i>Installazione nuova area C.E.D.</i>	67
3.3	FATTIBILITA' DEGLI INTERVENTI PROPOSTI	69
3.4	QUADRO ECONOMICO DEGLI INTERVENTI	69
3.5	CRONOPROGRAMMA	69
3.6	CONCLUSIONI	69

4	IMPATTO DEL PROGETTO IN RELAZIONE ALL'ATTUALE UTILIZZAZIONE DEL TERRITORIO	70
4.1	Verifica di coerenza con la normativa vigente	70
4.2	Verifica di coerenza con gli strumenti pianificatori	70
4.3	Attestazioni e certificazioni	71
4.4	Documentazione fotografica	71
4.5	Rischio di incidenti derivanti dalla realizzazione del progetto	74
4.6	Dimensioni del progetto (incidenza in termini dimensionali a scala locale)	74
4.7	Sensibilità ambientale delle aree oggetto di potenziale disturbo dalla realizzazione del progetto	75
5	CARATTERISTICHE AMBIENTALI DEL PROGETTO	75
5.1	Emissioni in Atmosfera	76
5.2	Ambiente idrico	76
5.3	Vegetazione, flora e fauna	77
5.4	Ecosistema	78
5.5	Indagini geologiche, idrogeologiche e archeologiche	78
5.6	Sito inquinato di competenza pubblica	79
5.7	Rumore e vibrazioni	79
5.8	Campi elettromagnetici indotti	80
5.9	Produzione Rifiuti	80
5.10	Consumi energetici	82
6	CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO AMBIENTALE	84
6.1	Valutazione degli impatti	84
6.1.1	<i>Consumo di materie prime e ausiliarie</i>	85
6.1.2	<i>Consumi energetici</i>	86
6.1.3	<i>Consumi idrici</i>	86
6.1.4	<i>Suolo e sottosuolo</i>	87
6.1.5	<i>Emissioni in atmosfera</i>	88
6.1.6	<i>Emissioni odorigene</i>	89
6.1.7	<i>Scarichi idrici</i>	90
6.1.8	<i>Produzione di rifiuti</i>	90
6.1.9	<i>PCB e PCT</i>	91
6.1.10	<i>Gas ad effetto serra</i>	91
6.1.11	<i>Rumore e vibrazioni</i>	93
6.1.12	<i>Campi elettromagnetici</i>	94
6.1.13	<i>Traffico veicolare</i>	94
6.1.14	<i>Impatto paesaggistico</i>	94
6.1.15	<i>Impatto sulla vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi</i>	95
6.1.16	<i>Impatto sullo stato di salute e benessere della popolazione</i>	95

6.1.17	<i>Impatto sull'assetto socio-economico</i>	96
6.2	Effetto cumulo	96
6.3	Conclusioni	98
7	ALLEGATI	99



### 1 PREMESSA

Il presente Studio Preliminare Ambientale è stato redatto su incarico della Società Conagit S.p.A., con sede legale e sede operativa in Via Rosa Luxemburg, Comune di Città di Castello (PG), che opera nel settore della produzione mangimi e alimenti per cani e gatti, la quale intende realizzare un intervento di potenziamento della linea di produzione crocchette per cani e gatti attraverso l'installazione di un nuovo estrusore "Mod. TT70" e la realizzazione di adeguamento impiantistico atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale, ovvero l'installazione di una nuova cabina elettrica di trasformazione MT/BT e la realizzazione di un nuovo Centro di Elaborazione Dati (C.E.D.).

Tali attività rientrano fra quelle contenute nell'Allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. ed in particolare si fa riferimento a:

- "categoria progettuale" num. **8** lett. **t** e "tipologia progettuale"

*"Modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato III)"*

In particolare la modifica o estensione fa riferimento alla

- "categoria progettuale" num. **4** lett. **h** e "tipologia progettuale" (denominazione per esteso)  
*"Molitura dei cereali, industria dei prodotti amidacei, industria dei prodotti alimentari per zootecnia che superino 5.000 m<sup>2</sup> di superficie impegnata o 50.000 m<sup>3</sup> di volume"*

#### 1.1 Scopo dello Studio Preliminare Ambientale

Lo Studio Preliminare Ambientale è redatto in conformità alla normativa sulla materia di Verifica di Impatto Ambientale (VIA), di cui al Titolo III della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e costituisce parte della Verifica di Assoggettabilità a VIA, di cui all'articolo 20 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e alla Legge Regionale 12/2010.

Tale studio, inserito nella procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA, deve consentire di verificare se un determinato progetto può avere impatti significativi e negativi sull'ambiente tali da poter escludere o meno lo stesso dalla procedura di VIA.

Quindi l'intero elaborato ha come obiettivo la descrizione dei possibili impatti significativi e negativi che la realizzazione e gestione di una determinata attività possono avere sull'ambiente.

### 1.2 Inquadramento Normativo

La normativa di riferimento a livello nazionale e regionale in materia di Verifica di Assoggettabilità a VIA è costituita da:

- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n.152 “Norme in materia ambientale” e s.m.i.
- Legge Regionale 16 febbraio 2010 n.12 “Norme di riordino e semplificazione in materia di valutazione ambientale strategica e valutazione di impatto ambientale, in attuazione dell’articolo 35 in attuazione del Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n.152 “Norme in materia ambientale” e s.m.i.
- D.G.R. 26 luglio 2011 n.861 Specificazioni tecniche e procedurali in materia di valutazione di impatto ambientale per l’applicazione della legge Regionale 16 febbraio 2010 n.12 a seguito delle disposizioni correttive introdotte dal decreto legislativo 29 giugno 2010 n.128 alla Parte Seconda del D.Lgs. 3 aprile 2006 n.152
- Decreto Legge 24 giugno 2014 n. 91 convertito con Legge 11 agosto 2014, n. 116 “Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 24 giugno 2014, n. 91, recante disposizioni urgenti per il settore agricolo, la tutela ambientale e l'efficientamento energetico dell'edilizia scolastica e universitaria, il rilancio e lo sviluppo delle imprese, il contenimento dei costi gravanti sulle tariffe elettriche, nonché per la definizione immediata di adempimenti derivanti dalla normativa europea.”.
- D.M. 30/03/2015 Linee guida per la verifica di assoggettabilità a valutazione di impatto ambientale dei progetti di competenza delle regioni e provincie autonome, previsto dall’articolo 15 del decreto-legge 24 giugno 2014, n. 91, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 agosto 2014, n. 116.

## 2 INQUADRAMENTO GENERALE DELLO STABILIMENTO

### 2.1 Informazioni generali

- **RAGIONE SOCIALE**  
CONAGIT S.p.A.
- **SEDE LEGALE**  
Via Rosa Luxemburg, 30  
06012 Città di Castello  
Telefono: 075/851781  
Fax : 075/8517804  
e-mail: info@conagit.it
- **UBICAZIONE DELL'IMPIANTO**

Via Rosa Luxemburg, 30

06012 Città di Castello

○ **CLASSIFICAZIONE ATECORI**

Codice ATECO 2007: 10.9

○ **TIPO DI ATTIVITÀ SVOLTA**

Produzione mangimi ed alimenti per animali da compagnia e da allevamento

○ **REGISTRO DELLE IMPRESE (CCIAA)**

La Ditta è iscritta al numero 01783940545 del Registro delle Imprese di Perugia in data 19/02/1996.

○ **PERSONALE OCCUPATO**

Attualmente sono occupati presso la ditta n. 128 dipendenti, di cui 25 alla produzione, 42 impiegati nei magazzini/confezionamento, 28 impiegati, 3 autisti, 9 meccanici, 16 interinali e 5 dirigenti.

## 2.2 Inquadramento amministrativo-urbanistico

L'attività di produzione mangimi ad uso zootecnico ed alimenti per animali da compagnia, con le relative strutture, è situata in zone definite dal PRG vigente come D1 — Edilizia industriali con caratteri integri e D2 — Edilizia per la produzione con il modello della piccola impresa.

Le aree circostanti collocate entro 500 m sono classificate anch'esse come Zone D1 e D2.

### CLASSIFICAZIONE CATASTALE DEL SITO

COMUNE DI	Città di Castello		
FOGLIO N.	87		
MAPPALI N.	86	1096	1045

Considerato che a tutt'oggi il Comune di Città di Castello non si è ancora dotato di Piano di Zonizzazione Acustica (alla data odierna la zonizzazione acustica del territorio comunale è adottata ma non approvata), sulla base di quanto previsto dall'art. 8, comma 1, del D.P.C.M. 14 novembre 1997 che si riporta testualmente: «*in attesa che i comuni provvedano agli adempimenti previsti dall'art. 6, comma 1, lettera a) della legge 26 ottobre 1995, n. 447, si applicano i limiti di cui all'art. 6, comma 1 del D.P.C.M. 1 marzo 1991*»:

Zonizzazione	Limite diurno $L_{eq}$ (A)	Limite notturno $L_{eq}$ (A)
Tutto il territorio nazionale	70	60
Zona A (decreto ministeriale n. 1444/68) <sup>1</sup>	65	55
Zona B (decreto ministeriale n. 1444/68) <sup>2</sup>	60	50

<sup>1</sup> Zona A) le parti del territorio interessate da agglomerati urbani che rivestono carattere storico, artistico o di particolare pregio ambientale o da porzioni di essi, comprese le aree circostanti, che possono considerarsi parte integrante, per tali caratteristiche, degli agglomerati stessi;

## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Zonizzazione	Limite diurno $L_{eq}$ (A)	Limite notturno $L_{eq}$ (A)
Zona esclusivamente industriale	70	70

Lo stabilimento "CONAGIT S.p.A." è situato in un'area ove sono ubicati altri insediamenti produttivi e confina a Nord-Ovest con una zona a destinazione agricola. L'area non ha i caratteri della zona esclusivamente industriale, ne può essere ricondotta alla zona tipo A o tipo B di cui al D.M. 1444/68 pertanto si ritiene di inquadrarla all'interno della zonizzazione contraddistinta con "Tutto il territorio nazionale".

I ricettori più prossimi al lotto di terreno in cui è ubicato lo stabilimento della Società "CONAGIT S.p.A." risultano essere edifici ad uso industriale/artigianale, con assenza di civili abitazioni.

Si rileva inoltre che:

- o l'area ove si trovano ubicati i corpi di fabbrica dello stabilimento è attualmente classificata in classe V "aree prevalentemente industriali" (DPCM 14.11.1997) nella zonizzazione adottata ma non ancora approvata dal Comune di Città di Castello (PG);
- o l'area a Nord-Ovest, pertinente lo stabilimento, è attualmente classificata in classe IV "aree di intensa attività umana" (DPCM 14.11.1997) nella zonizzazione adottata ma non ancora approvata dal Comune di Città di Castello (PG);

Valori limite di emissione definiti dall'art. 2 del D.P.C.M. del 14.11.1997:

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06.00-22.00)	Notturmo (22.00-06.00)
CLASSE I: Aree particolarmente protette	45	35
CLASSE II: Aree residenziali	50	40
CLASSE III: Aree miste	55	45
CLASSE IV: Aree di intensa attività umana	60	50
CLASSE V: Aree prevalentemente Industriali	65	55
CLASSE VI: Aree esclusivamente industriali	65	65

In merito a quanto previsto sull'area in oggetto dai vari strumenti e atti di pianificazione territoriale come PUT Regione Umbria, Piano Paesaggistico Regionale, PTCP Provincia di Perugia, PRG Comune di Perugia e altri si rimanda ai paragrafi successivi.

<sup>2</sup> Zona B) le parti del territorio totalmente o parzialmente edificate, diverse dalle zone A); si considerano parzialmente edificate le zone in cui la superficie coperta degli edifici esistenti non sia inferiore al 12,5% (un ottavo) della superficie fondiaria della zona e nelle quali la densità territoriale sia superiore ad 1,5 mc/mq.

L'area è situata nel Comune di Città di Castello (PG) in R. Luxemburg, all'interno della zona industriale, l'area in cui insiste il fabbricato è in zona pianeggiante.

Tutta la zona è compresa fra due importanti infrastrutture viarie che corrono approssimativamente parallele fra loro in direzione Nord-Sud, la Ferrovia Centrale Umbra e la Strada Statale n. 3bis (Superstrada E45).

Per quanto riguarda l'inquadramento climatico, considerando i dati di riferimento della stazione termopluviometrica di Città di Castello, si evidenzia un ridotto periodo di siccità estiva in Luglio ed Agosto e precipitazioni annue medie pari a 870,7 mm/anno, le quali risultano abbastanza bene distribuite durante l'anno. Dal punto di vista bioclimatico la zona può essere classificata all'interno della regione bioclimatica Temperata, con termotipo basso collinare (variante fredda) e ombrotipo umido superiore. L'analisi temporale mostra una tendenza all'aumento delle temperature negli ultimi 50 anni e ad una diminuzione delle precipitazioni, trend del resto comune a molte zone dell'Europa mediterranea.

### 2.3 Inquadramento geografico-territoriale

Il complesso dell'attività di produzione mangimi ad uso zootecnico e mangimi per animali familiari è situato nel Comune di Città di Castello in via R. Luxemburg ed è caratterizzato da una superficie totale di 53.345 m<sup>2</sup>.

La superficie coperta dell'azienda è di 20.760 m<sup>2</sup> (occupati dal reparto produzione, dai fabbricati accessori la produzione, magazzini e uffici amministrativi) mentre la superficie scoperta è di totali 32.585 m<sup>2</sup>, di cui 10.530 impermeabilizzati e 22.055 non impermeabilizzati.

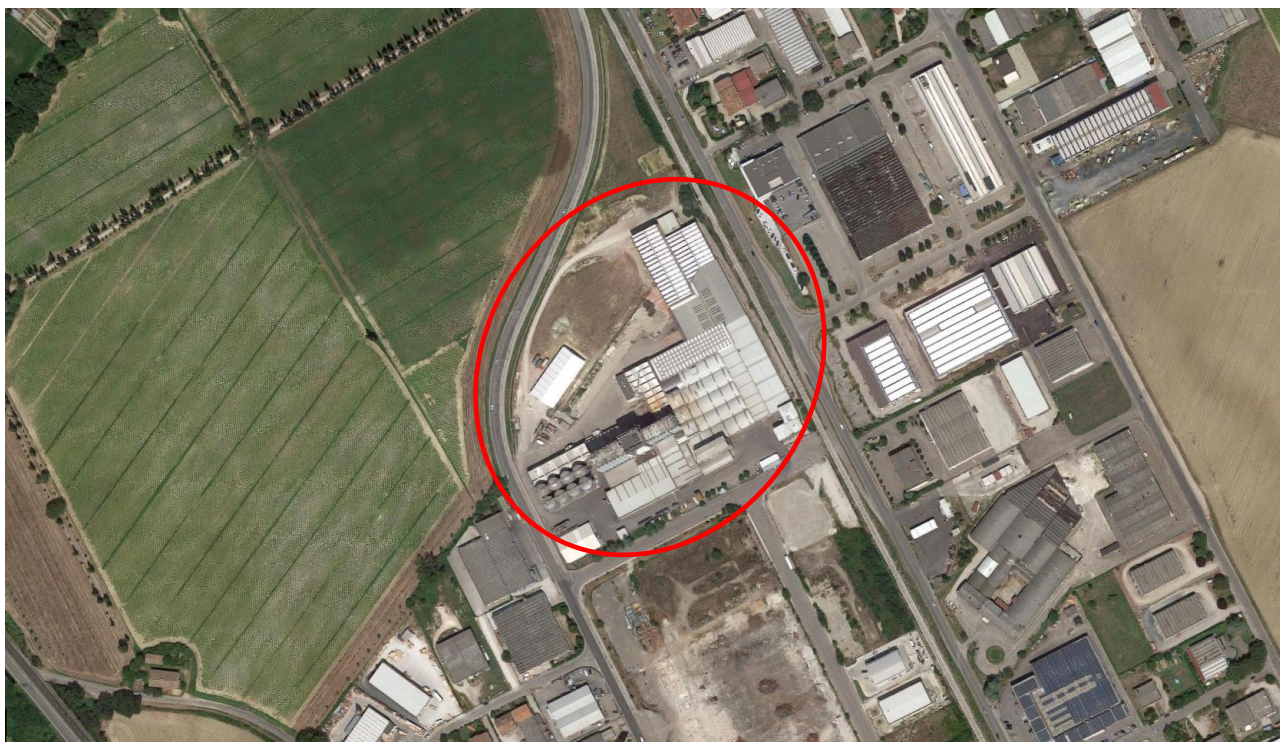
### 2.4 Strumenti di pianificazione e programmazione territoriale

La Conagit è localizzata nel Comune di Città di Castello, in via Rosa Luxemburg n. 30 e rientra pertanto nella zona industriale del Comune di Città di Castello.

Per quanto riguarda gli strumenti e gli atti di pianificazione territoriale sono stati analizzati:

- Legge Regionale n. 1 del 21 gennaio 2015
- PUT Regione Umbria;
- Piano Paesaggistico Regionale
- PTCP Provincia di Perugia;
- PAI – PSDA
- Rete Ecologica della Regione Umbria (RERU)
- PRG Comune di Città di Castello.





*Vista aerea del plesso produttivo(Anno 2015 circa)*

### ***2.4.1 Legge Regionale 21 gennaio 2015, n. 1 - Testo unico governo del territorio e materie correlate***

Il Capo VI della L.R. 1/2015 tratta le "Modificazioni alla legge regionale 16 febbraio 2010, n. 12 (Norme di riordino e semplificazione in materia di valutazione ambientale strategica e valutazione di impatto ambientale, in attuazione dell'articolo 35 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale) e successive modificazioni ed integrazioni)". In particolare:

- Art. 259 (Modifica dell'art. 3 della l.r. 12/2010)
- Art. 260 (Modifica dell'art. 6 della l.r. 12/2010)
- Art. 261 (Modifica dell'art. 9 della l.r. 12/2010)

### ***2.4.2 PUT Regione Umbria***

Il PUT è uno strumento di pianificazione tradizionale con le rigidità intrinseche tipiche dei "piani quadro", una connotazione che lo ha reso obsoleto rispetto alle attuali (e future) esigenze di una pianificazione programmatica dinamica, più idonea a soddisfare le istanze dei territori. Ciò ha portato ad un processo di revisione dell'intero sistema del governo del territorio, di fatto iniziato con la legge regionale 11/2005 e completato con l'emanazione della legge regionale 13/2009.

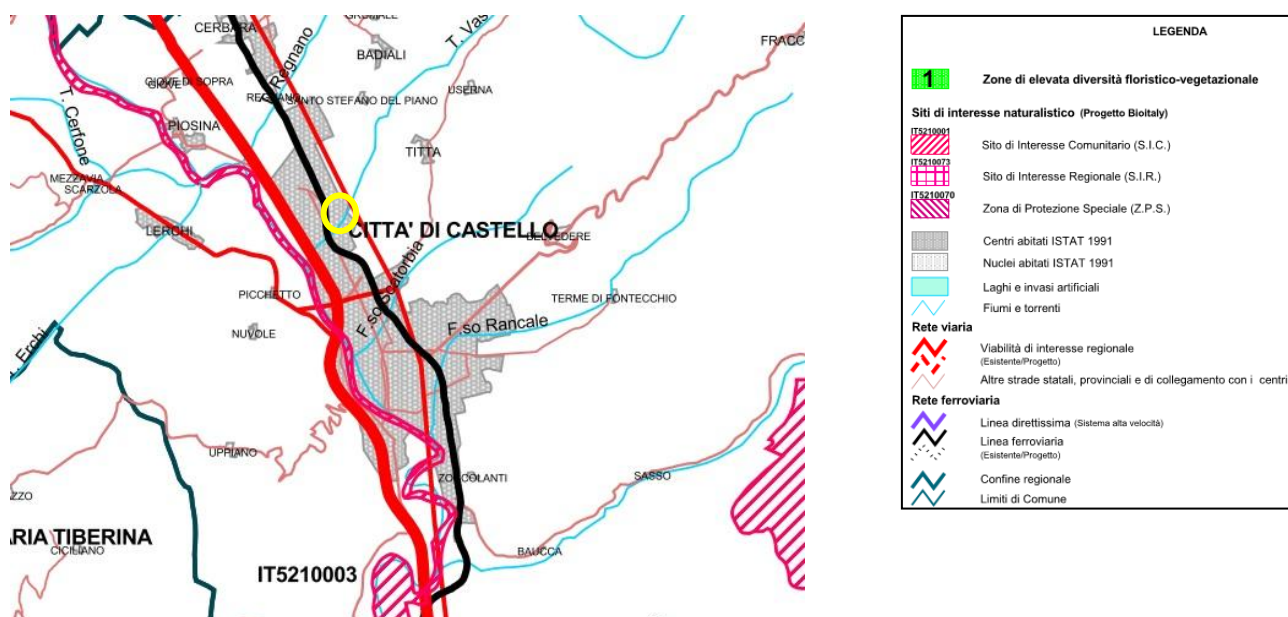
Con la legge regionale 13/2009 l'unicità del PUT viene ripartito stabilendo che "il PUST ed il PPR, insieme agli apparati conoscitivi di cui agli articoli 23 e 24 ed alle cartografie di cui alla legge

regionale 24 marzo 2000, n. 27 (Piano Urbanistico territoriale), formano il quadro sistematico di governo del territorio regionale".

Il PUT riguardo alla parte cartografica, rimarrà vigente fino al "conseguimento dell'efficacia del primo PUST", che ne assumerà il ruolo di strumento generale della programmazione generale regionale stabilito dallo Statuto della Regione Umbria.

In questa parte viene analizzata una parte delle cartografia relativa al PUT ritenuta significativa al fine di evidenziare aspetti ambientali significativi in cui ricade l'area di interesse progettuale.

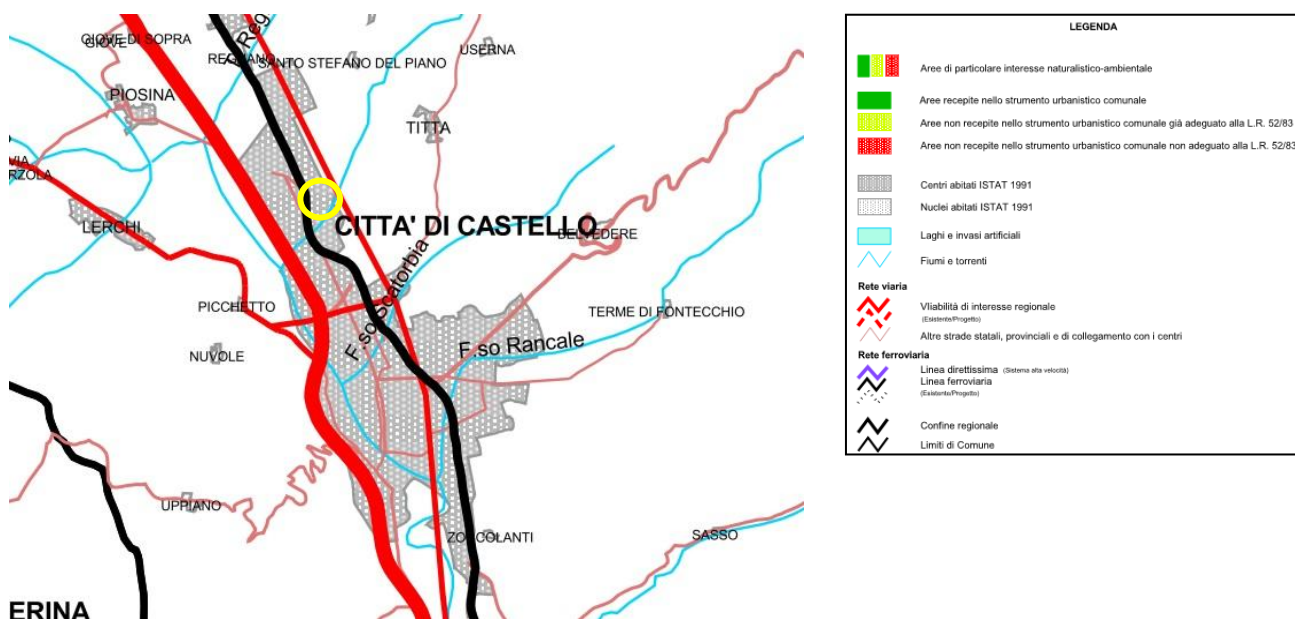
## ○ Zone di elevata diversità floristico-vegetazionale e siti di interesse naturalistico



Le aree oggetto del piano non ricadono all'interno di alcuna zona ad elevata diversità floristico-vegetazionale o all'interno di un Sito di Interesse Comunitario (SIC) o Zona di Protezione Speciale (ZPS), di cui al D.M. 03/04/2000. La zona SIC "Fiume Tevere tra San Giustino e Pierantonio" si trova ad una distanza di oltre 500 metri.

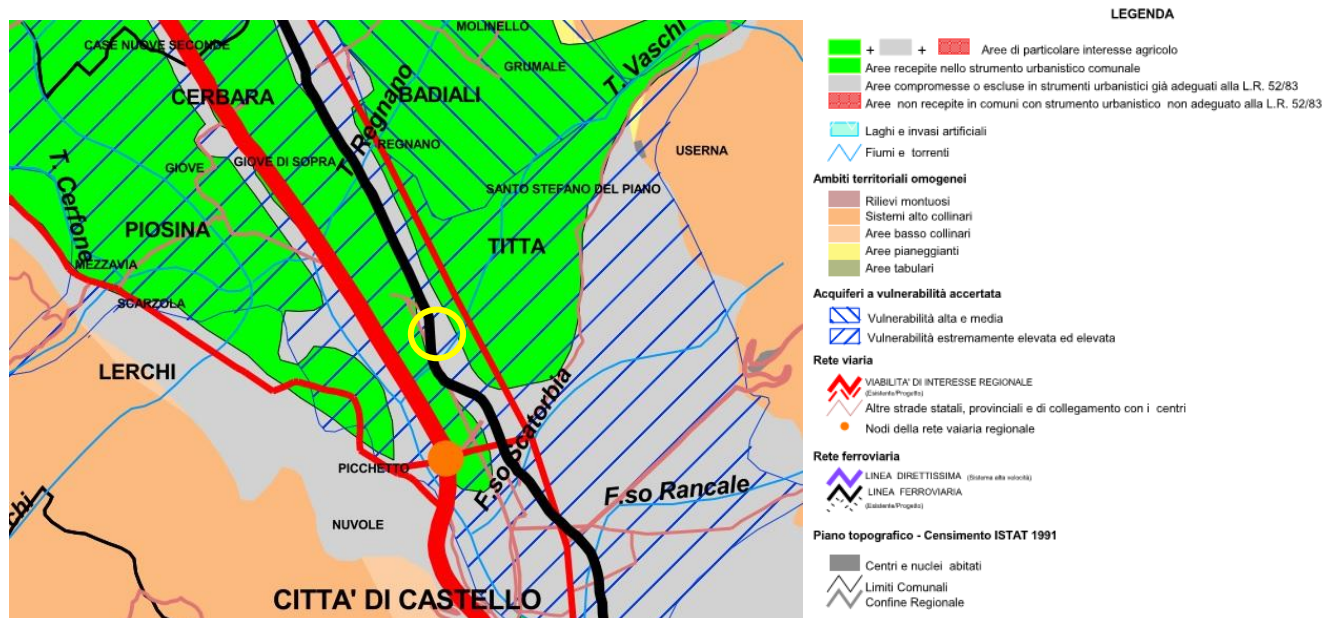


## ○ Aree di Particolare Interesse Naturalistico-Ambientale



La zona in esame (evidenziata dal circolo in giallo) non ricade all'interno di aree di particolare interesse naturalistico ambientale.

## ○ Aree di particolare interesse agricolo



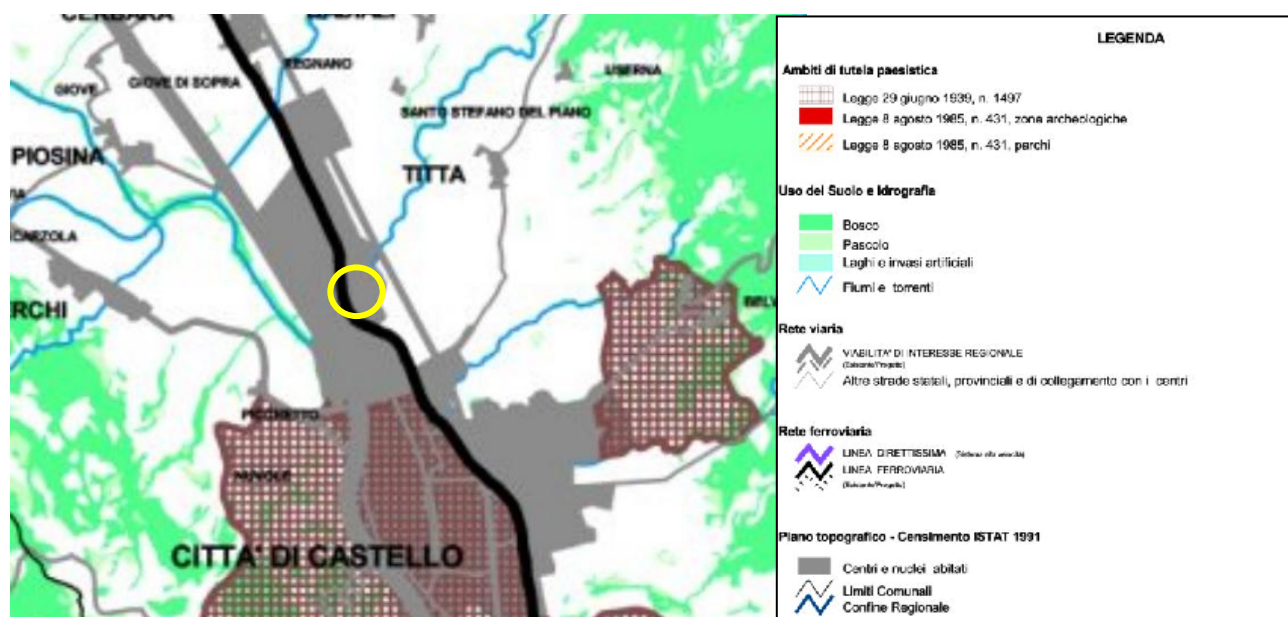
L'area rientra fra le aree con una vulnerabilità estremamente elevata ed elevata degli acquiferi. Ciò è stato confermato dai risultati della Relazione Geologica ed Idrogeologica allegata, in considerazione della elevata conducibilità idraulica dei terreni (alta permeabilità dei terreni).



L'intervento in progetto, non prevede interventi che possano significativamente modificare la gestione ed il deflusso delle acque piovane e di deflusso superficiale.

Preliminarmente alla realizzazione degli scavi, tali comunque da non interessare la falda acquifera sottostante, verrà richiesto parere/nulla osta circa la compatibilità dell'intervento al Comune di Città di Castello ed alla Regione Umbria.

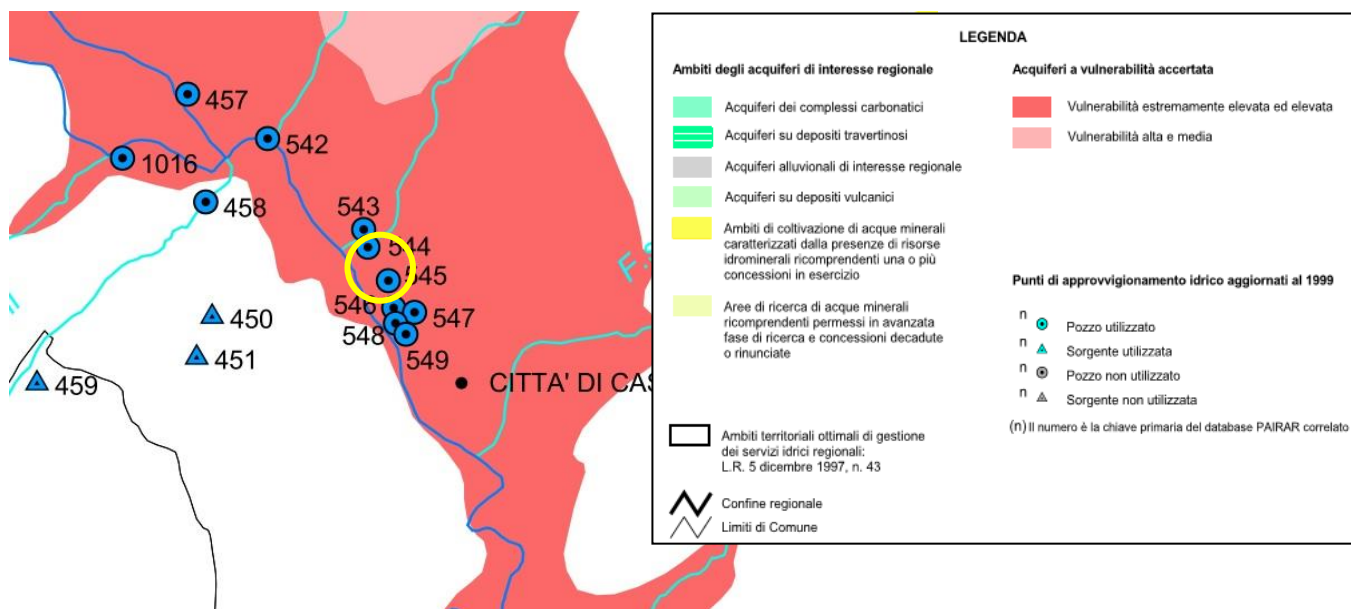
## ○ Ambiti di tutela paesistica, zone archeologiche e parchi



La Tavola n.27 del PUT della Regione Umbria indica come la zona in esame non ricade in alcun ambito di tutela paesistica.

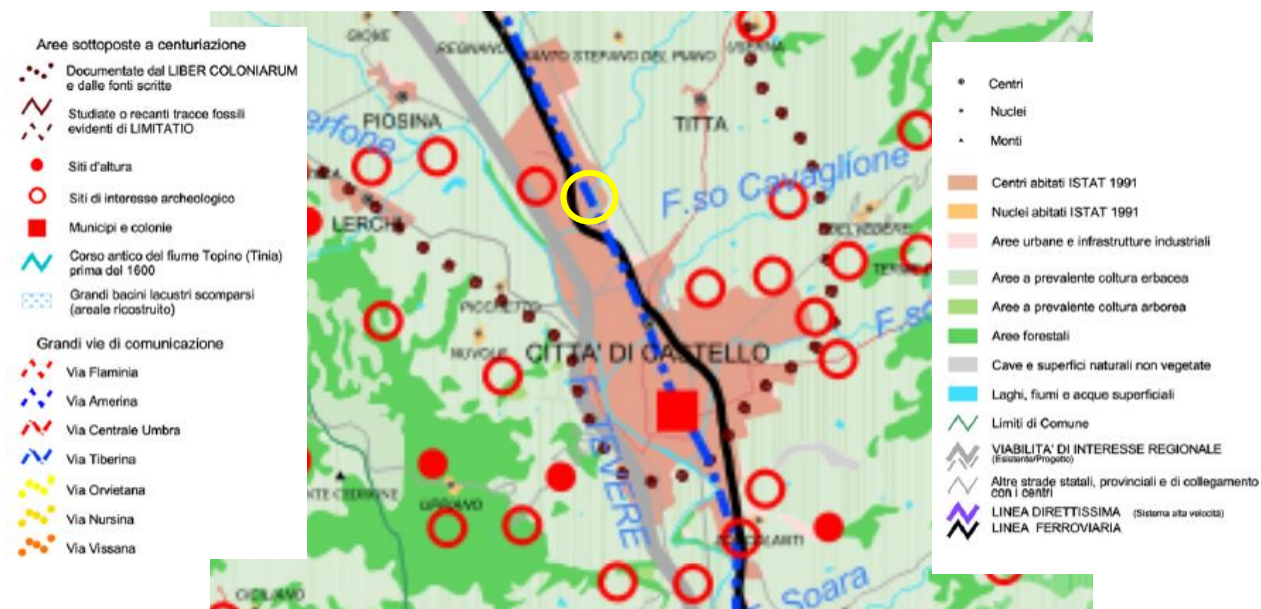
Tale elaborato fa riferimento alla Legge 29 giugno 1939, n. 1497, Protezione delle bellezze naturali, abrogata dall'articolo 166, comma 1, del decreto legislativo 29 ottobre 1999, n. 490. L'assenza di vincoli di carattere paesaggistico è comunque confermata dagli strumenti di pianificazione di maggior dettaglio oltre che dal sito UmbriaGeo della Regione Umbria, relativo ai beni paesaggistici (art. 136 del D.Lgs. 42/2004), il cui estratto cartografico è riportato ai paragrafi successivi.

## ○ Ambiti degli acquiferi di rilevante interesse regionale



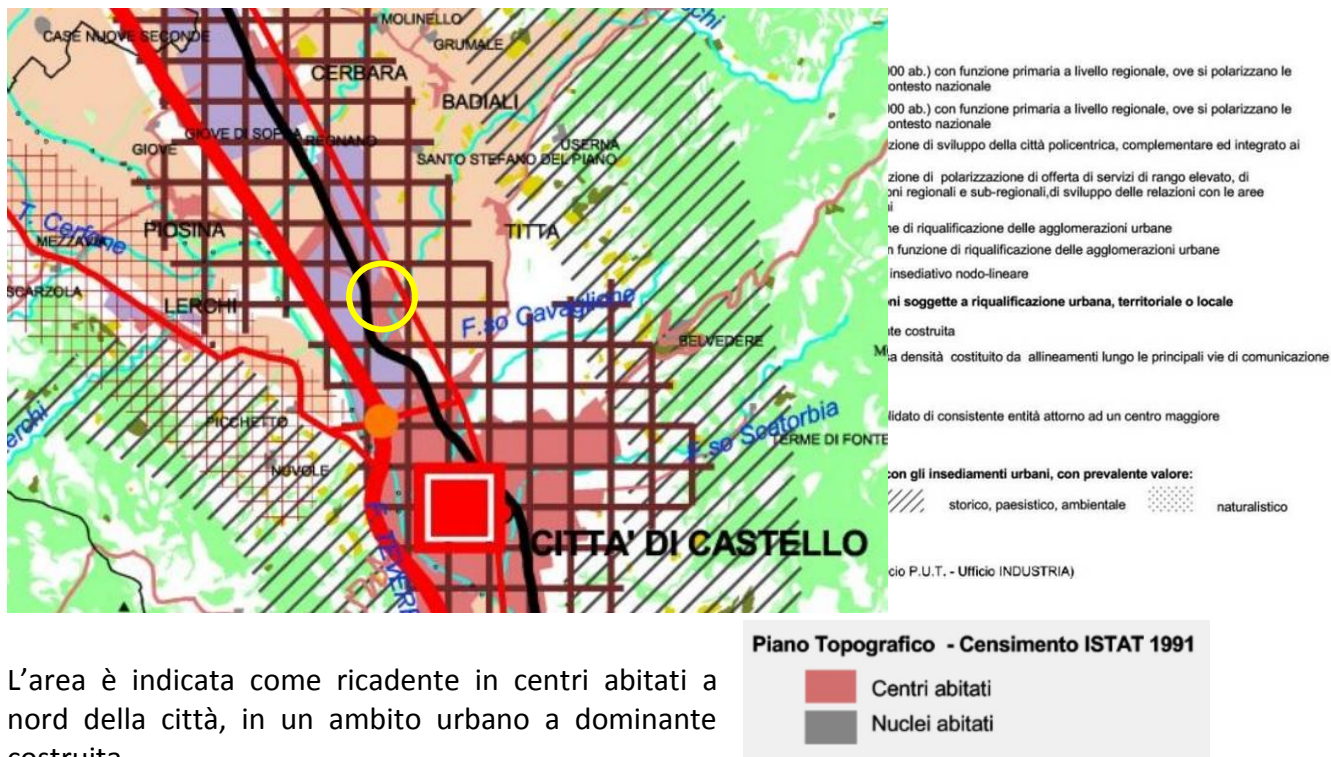
L'area in oggetto rientra fra gli ambiti degli acquiferi a vulnerabilità accertata (vulnerabilità estremamente elevata ed elevata).

## ○ Siti archeologici ed elementi del paesaggio antico



In prossimità dell'area oggetto dell'intervento non si individuano elementi del paesaggio antico e siti archeologici.

## ○ Ambiti urbani e per insediamenti produttivi



L'area è indicata come ricadente in centri abitati a nord della città, in un ambito urbano a dominante costruita.

## 2.4.3 Piano Paesaggistico Regionale

Il Piano Paesaggistico Regionale è lo strumento attraverso il quale la Regione Umbria persegue il governo delle trasformazioni del proprio paesaggio, assicurando la conservazione dei principali caratteri identitari e mirando ad elevare la qualificazione paesaggistica degli interventi, nel rispetto della Conservazione dei Beni Culturali e del Paesaggio di cui al D.Lgs. n.42/2004 e in attuazione della L.R. 13/2009.

L'analisi dei contenuti e degli indirizzi del Piano Paesaggistico Regionale è necessaria per la corretta definizione dell'ambito interessato.

Gli elaborati sono suddivisi in:

- Repertorio delle conoscenze:
  - Risorse fisico-naturalistiche (da QC 1.1 a QC 1.11);
  - Risorse storico-culturali (da QC 2.1 a QC 2.6);
  - Risorse sociali-simboliche (da QC 3.1 a QC 3.10);
- Atlante dei paesaggi
  - Carte dei paesaggi (da QC 4.1 a QC 4.4);
  - Carte dei valori (da QC 5.1 a QC 5.11);
  - Carte degli scenari di rischio (da QC 6.1 a QC 6.6).



La cartografia di riferimento è stata analizzata per capire come si inserisce l'opera in progetto all'interno delle varie carte tematiche, in accordo ai principi ispiratori del Piano Paesaggistico Regionale.

## Risorse fisico naturalistiche



QC 1.5 Siti di interesse naturalistico - Non è un sito di interesse naturalistico (S.I.C., Z.P.S., STINA, parchi)

Sono stati analizzati gli elaborati (da QC 1.1 a QC 1.11) relativi alle risorse fisico naturalistiche.

Gli elaborati non indicano interferenze e/o prescrizioni particolari per l'area in esame, classificata come area urbanizzata (QC 1.3 Uso del suolo. Copertura agraria) e produttiva (QC 1.4 Sistema insediativo e delle infrastrutture).

Dall'analisi si può aggiungere inoltre che l'area, identificata come barriera antropica (QC 1.6 Rete ecologica regionale, parte nord) non ricade nelle aree sensibili individuate negli altri elaborati.

## Risorse storico – culturali

Attraverso lo studio di questa famiglia di risorse (da QC 2.1 a QC 2.6) si ricava come l'area non appartenga a zone di interesse storico-culturale, così come indicato negli elaborati del Piano Paesaggistico Regionale, a meno del QC 2.2 "Siti archeologici ed elementi del paesaggio antico"; da questo si ricava come l'area:

- sia interessata dal fenomeno della centuriazione;
- è individuata nella Regiones augustee – Regio VI Umbria;
- non è un sito di interesse archeologico.



QC 2.2 Siti archeologici ed elementi del paesaggio antico - Area interessata dal fenomeno della centuriazione, non è un sito di interesse archeologico. E' individuata nella Regiones augustee – Regio VI Umbria

## Risorse sociali – simboliche

Dagli elaborati relativi alle risorse sociali-simboliche, si ricava quanto segue:

- Il Comune di Città di Castello è percepito come città dell'arte contemporanea e del tabacco (QC 3.1- Forme di percezione e immaginari simbolici);
- Nel territorio comunale di Città di Castello vengono individuati: N. 7 archivi storici, N. 5 biblioteche, N. 7 musei, pinacoteche e raccolte (QC 3.2 - Grandi manifestazioni storico-culturali);
- L'area non ricade all'interno di alcun perimetro indicato per la produzione agricola di qualità (QC 3.3 - Paesaggi agrari);
- L'area non ricade all'interno di ambiti faunistici (QC 3.4 Aree di interesse faunistico-venatorio);
- L'area è individuata come insediamento urbano (QC 3.5 Aree di particolare interesse agricolo);
- Nell'intorno alla zona considerata non sono presenti agriturismi (QC 3.6 Aziende agrituristiche);
- Nell'intorno alla zona considerata non sono individuati allevamenti (QC 3.7 Allevamenti);
- All'interno del territorio comunale sono presenti: Teatro degli Illuminati ed Anfiteatro. Ogni anno viene organizzato il Festival delle Nazioni. Le stagioni di spettacolo dal vivo sono: Stagione Prosa e Stagione Concerti (QC 3.8 Attrezzature di servizio culturale di rango regionale (musei, biblioteche, archivi, strutture didattiche e di ricerca));
- L'area urbanizzata ricade genericamente all'interno delle zone di produzione di vino D.O.C. e D.O.C.G. "Colli Altotiberini"; non rientra nelle zone di produzione dell'olio extravergine di oliva

D.O.P. "UMBRIA" (QC 3.9 Zone di produzione del vino D.O.C. e D.O.C.G. e zone di produzione dell'olio extravergine di oliva D.O.P. "Umbria");

- Nelle vicinanze viene individuato il sito industriale dismesso "Ex Paolini" (QC 3.10 Siti industriali dismessi).

Dall'analisi delle carte relative alle risorse fisico naturalistiche, storico – culturali, sociali – simboliche del Piano Paesaggistico Regionale emerge un quadro assolutamente corrispondente alla realtà in quanto l'area è già individuata come barriera antropica (zona produttiva) e non ricade in alcuna zona di particolare interesse naturalistico, floristico, ambientale, storico e archeologico.

### Atlante dei paesaggi

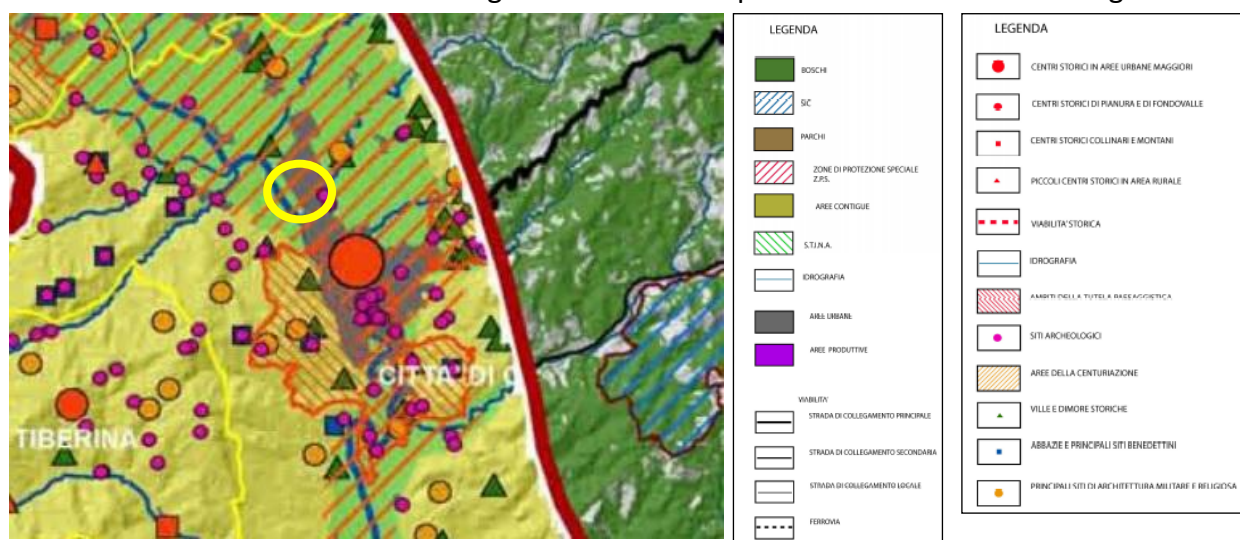
Sono di seguito riportati alcuni estratti della cartografia inerente l'atlante dei paesaggi riferita all'area oggetto di studio.

La Carta dei paesaggi regionali sintetizza quanto è stato studiato in materia di risorse fisico-naturalistiche, storico-culturali e sociali-simboliche. In base alla caratterizzazione paesaggistica, ovvero dal riconoscimento di una certa prevalenza di alcune risorse piuttosto che altre, sono stati identificati diversi contesti e ambiti, chiamati Paesaggi Regionali.

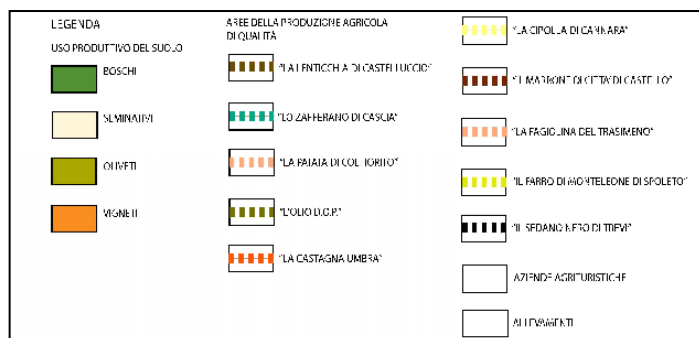
L'area si inserisce in un contesto classificato secondo il criterio di "forme di percezione" e "immaginari simbolici" denominato "Città di Castello, città dell'arte contemporanea e del tabacco".

Il Paesaggio regionale "Tifernate" comprende i territori dell'alta valle del Tevere. Si tratta di un paesaggio di prevalente interesse storico-culturale, la cui rilevanza è legata alla presenza del centro storico di Città di Castello.

L'ambito oggetto della presente ricade nel Paesaggio Regionale a dominante sociale-simbolica "1.S.C. Tifernate" che si colloca cartograficamente nella parte settentrionale della Regione Umbria.



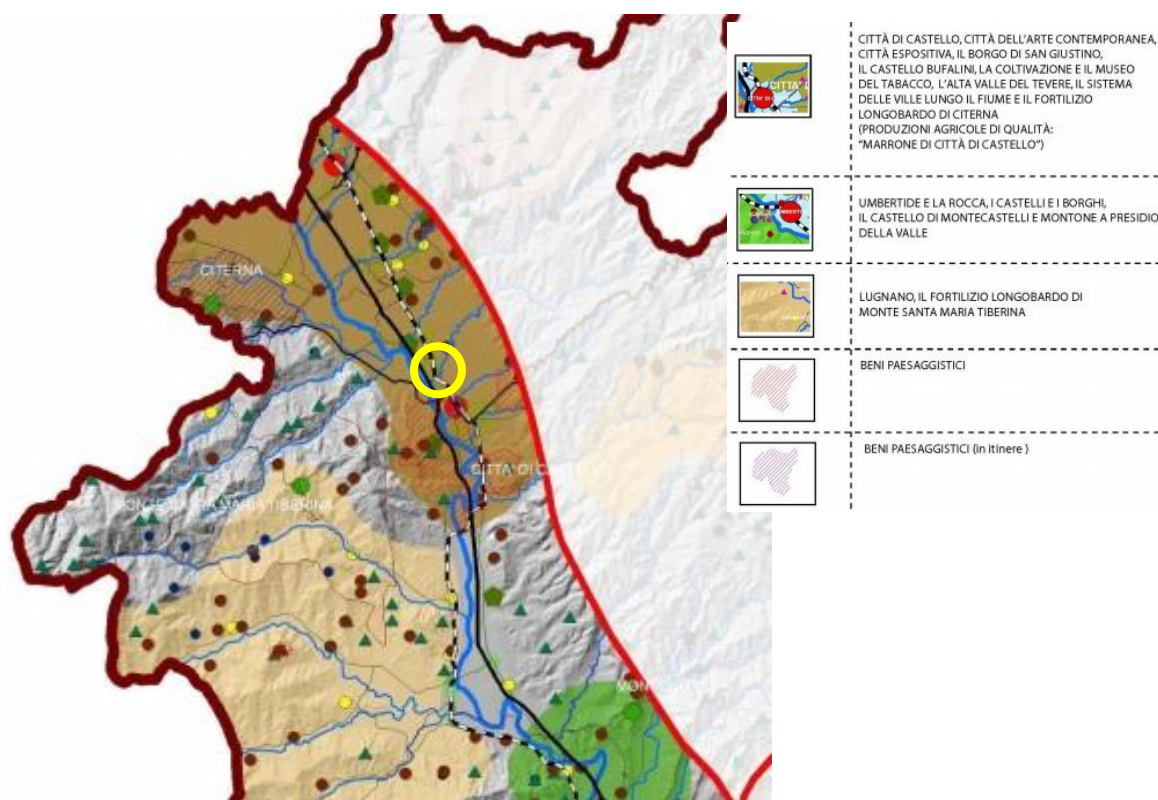




Stralcio cartografico elab. QC 4.4 con ubicazione dell'area di interesse progettuale

La figura che caratterizza questo paesaggio regionale è associata all'immagine di "terra di confine" dell'Alta Valle del Tevere. Un confine storico tra i territori dell'Umbria e della Toscana nonché linea di demarcazione tra gli insediamenti etruschi (in destra idrografica del Tevere) e quelli umbri (in sinistra idrografica).

La presenza del Tevere e della sua valle fluviale, quest'ultima disegnata dalla trama agricola e dal reticolo idrografico minore, costituiscono il carattere morfologico più rilevante di questo paesaggio, insieme ai versanti collinari ad est ed a ovest che ne definiscono le quinte visive, coltivate nelle pendici e ricoperte da boschi alle quote più alte.



Stralcio cartografia 1.S.C. Tifernate relativo alle strutture identitarie prevalenti

I dominanti valori storico-culturali si condensano soprattutto nei centri storici; Città di Castello (città principale all'interno del paesaggio regionale del Tifernate), San Giustino e Umbertide lungo

la valle; Citerna, Montone, Lisciano Niccone e Monte Santa Maria Tiberina sui crinali e versanti collinari. In particolare Città di Castello, centro medievale di pianura in cui sono pregevoli e riconoscibili gli interventi di trasformazione operati durante il Rinascimento, emerge come centro dall'alta tradizione artistica e culturale, con tracce significative del passaggio di importanti artisti.

Un ulteriore carattere di riconoscibilità è dovuto alle produzioni agrarie ed artigianali locali, in modo particolare alla storica coltivazione del tabacco, molto riconoscibile grazie agli essiccatoi in disuso, alcuni dei quali recuperati e destinati a funzioni artistiche e culturali.

Le trasformazioni moderne hanno inciso fortemente sull'identità paesaggistica della pianura fluviale, soprattutto negli spazi longitudinali in prossimità della E45, dando vita ad un'estesa conurbazione lineare, prevalentemente costituita da attività artigianali e industriali.

### 2.4.4 PTCP Provincia di Perugia

Fra gli elaborati costitutivi del PTCP, l'Atlante dei Paesaggi indica nell'elaborato I.6.1, Carta di sintesi della matrice infrastrutturale – insediativa, la zona in esame come facente parte del sistema insediativo dell'Alta Valle del Tevere: un “sistema insediativo policentrico a sviluppo lineare strutturato prevalentemente su attività di trasformazione industriali e agricole ed in stretta connessione con aree a prevalente naturalità. La connessione con i sistemi forti a nord e a sud ha sviluppato polarità differenziate che introducono le problematiche delle aree della concentrazione confermata.”

La connessione con i sistemi forti a nord (altotevere umbro-toscano) e a sud (area del nodo perugino) ha sviluppato infatti polarità differenziate che cominciano ad assumere le problematiche delle già definite aree della concentrazione confermata (ambiti in cui il processo di concentrazione avviato e consolidato presenta ancora capacità residue in rapporto alle infrastrutture presenti ed agli standard disponibili e che pertanto possono utilizzare tali capacità senza abbassare la qualità dei servizi). In generale emerge una diffusa tendenza alla valorizzazione delle qualità ambientali disponibili che si esprime anche attraverso il profondo lavoro di analisi sviluppato negli ultimi anni ai vari livelli di pianificazione. Per questi sistemi le problematiche da affrontare risultano prioritariamente essere:

- il consolidamento della struttura produttiva agricola con lo sviluppo del sistema di controllo e distribuzione delle acque a fini agroindustriali, elemento identificativo dell'area ed in quanto tale da confermare, oltre che condizione necessaria per il raggiungimento di un livello qualitativo accettabile per l'intero corso del Tevere;
- lo sviluppo della connessione trasversale con i differenti ambiti di interesse naturalistico o comunque a prevalente connotazione ambientale;
- la diffusione delle attività ricettive paralberghiere in ambito agrosilvopastorale quale condizione per una capillare fruizione delle aree più marginali, per stimolare il recupero e lo sviluppo delle produzioni agricole di qualità e per reinvestire in loco gli esiti delle stesse.



Fra gli elaborati costitutivi del PTCP vi è poi l'“Atlante del Sistema Ambientale e Paesaggistico”; dall'analisi degli elaborati cartografici si evince come l'area non rientri fra le voci relative a:

- *A.2.1 - Ambiti risorse naturalistico - ambientali e faunistiche*: Non è un'area SIC né ZPS ed è classificata come zona di discontinuità ecologica;
- *A.2.1.2 - Direttive per la tutela delle aree e dei siti di interesse naturalistico*: Non è un sito di interesse naturalistico;
- *A.2.1.3 - Elementi significativi per la biopermeabilità nelle zone critiche di adiacenza fra le insulae*: Non rientra in una delle zone critiche;
- *A.3.1 - Nuclei storici ed emergenze puntuali storico-architettoniche*: Non si trova in un nucleo storico;
- *A.3.2 - Aree e siti archeologici*: Non rientra in un'area archeologica definita o puntuale;
- *A.3.3 - Infrastrutturazione viaria storica*: Non interessa centuriazione e si pone in prossimità di viabilità storica confermata dalla rete principale attuale;
- *A.6.4 - Quadro della raccolta e del trattamento dei rifiuti solidi urbani*: Non attinente.

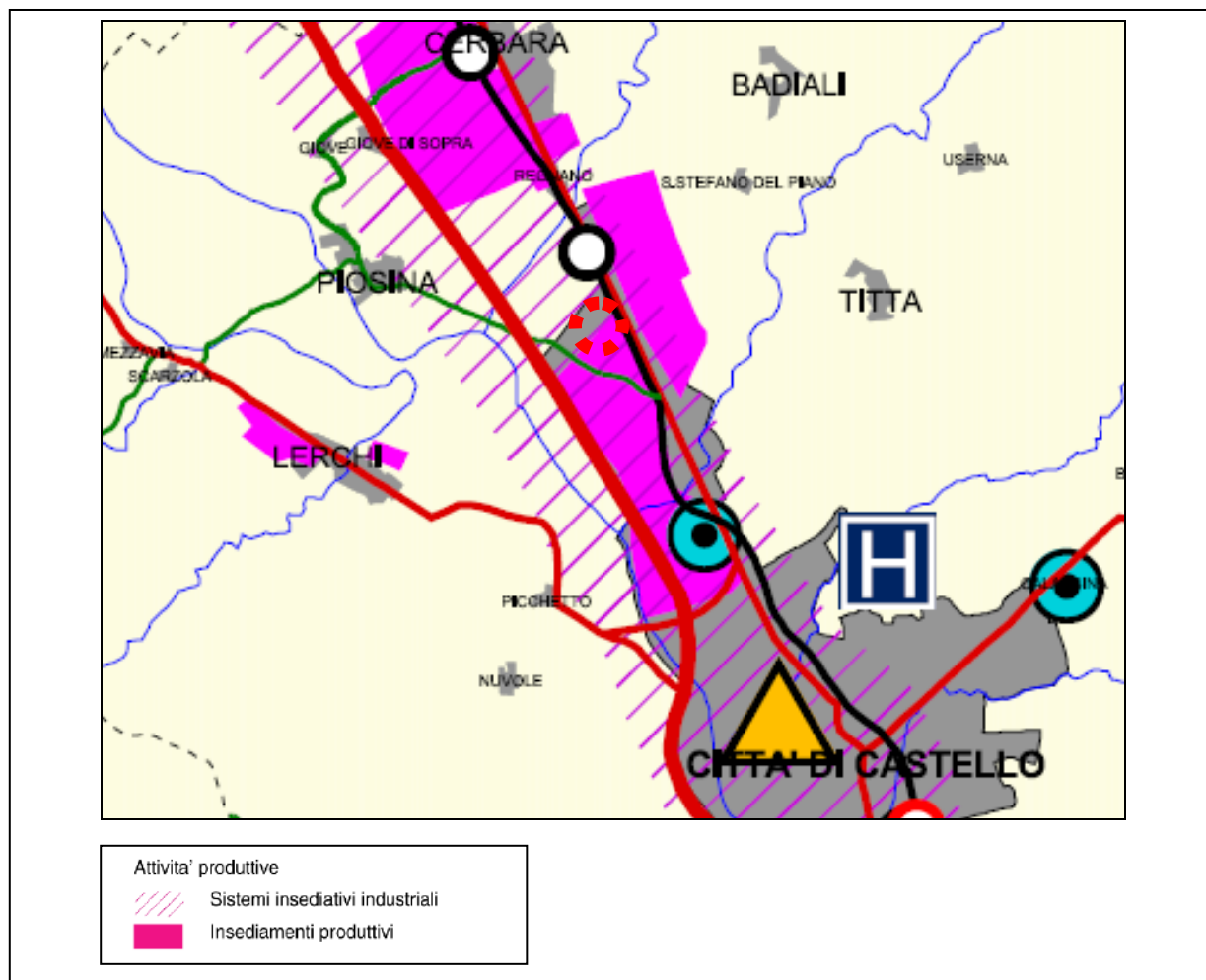
Mentre dagli altri elaborati si può ricavare quanto segue:

- *A.1.1 - Carta geologica e carta delle frane e della propensione ai dissesti*: L'area è costituita da unità oloceniche e risulta potenzialmente stabile;
- *A.1.2 - Episodi di esondazione e complessi idrogeologici con indicazione sulla vulnerabilità*: L'area in studio non rientra in area a massimo rischio di esondazione;
- *A.1.3 - Sensibilità al rischio geomorfologico e sismico*: L'area è indicata con sismicità di livello I;
- *A.1.4 - Sensibilità al rischio di inquinamento delle acque sotterranee e vulnerabilità degli acquiferi*: L'area è indicata come ad elevata vulnerabilità degli acquiferi e con presenza di captazioni ad uso idropotabile nelle vicinanze;
- *A.3.4 - Coni visuali e l'immagine dell'Umbria Ambito Alta Valle del Tevere*: Nessun cono visuale di interesse riportato. Sistema insediativo a concentrazione confermata;
- *A.4.1 - Unità ambientali ed uso del suolo*: Area classificata come insediamento urbano;
- *A.4.2 - Sistemi paesaggistici ed unità di paesaggio*: Area rientrante nel sistema paesaggistico di pianura e valle;
- *A.4.3 - Caratterizzazione delle unità di paesaggio*: l'area in studio rientra tra gli ambiti di compensazione degli elementi paesaggistici e direttive di qualificazione del paesaggio in alta trasformazione;
- *A.5.1 - Aree soggette a vincoli sovraordinati*: L'area si trova in prossimità di corsi d'acqua, specchi lacustri e relative fasce di rispetto D. Lgs. 490/99, art. 146, comma 1, lett. (b) e (c);
- *A.6.1 - Strutture delle reti idropotabili pubbliche*: A ovest dell'area è presente n.1 pozzo di captazione esistente collegato con la rete idropotabile (rete idrica minore);
- *A.6.2 - Struttura del collettamento fognario e della depurazione dei reflui*: In prossimità dell'area passa un collettore fognario esistente; il tratto di fiume Tevere (ad ovest dell'area) risulta essere inquinato mentre il torrente (a nord) inquinato;

- A.6.3 - *Localizzazione produttiva inquinanti*: Nel raggio di circa 1 Km non sono individuati siti produttivi inquinanti. L'area è individuata come insediamento produttivo;
- A.7.1 - *Ambiti della tutela paesaggistica*: La zona in esame rientra in un'area di studio (D.P.G.R. 61/98), all'interno di un'area industriale significativa ed in prossimità di superstrada e tracciato ferroviario;
- A.7.2 - *Sintesi della matrice paesaggistico-ambientale*: L'area rientra nelle zone di discontinuità ecologica (art. 9 comma 1, c PUT) ed aree di studio (D.P.G.R. 61/98);

Analizzando l'elaborato I.4.4, *"sistemi insediativi e armatura urbana a valenza provinciale del PTCP della Provincia di Perugia"* si evince che l'area rientra fra i sistemi insediativi industriali, in prossimità di insediamenti produttivi.

Questa tipologia di destinazione d'uso è riconosciuta anche da altri elaborati del PTCP come l'elaborato I.2.2, *"proposta di ripartizione modale per un sistema integrato della mobilità"* che classifica l'area oggetto di esame come ambiti della concentrazione e l'elaborato I.4.5 *"rango dei centri nella struttura provinciale"*, che la definisce come ambiti della concentrazione insediative.

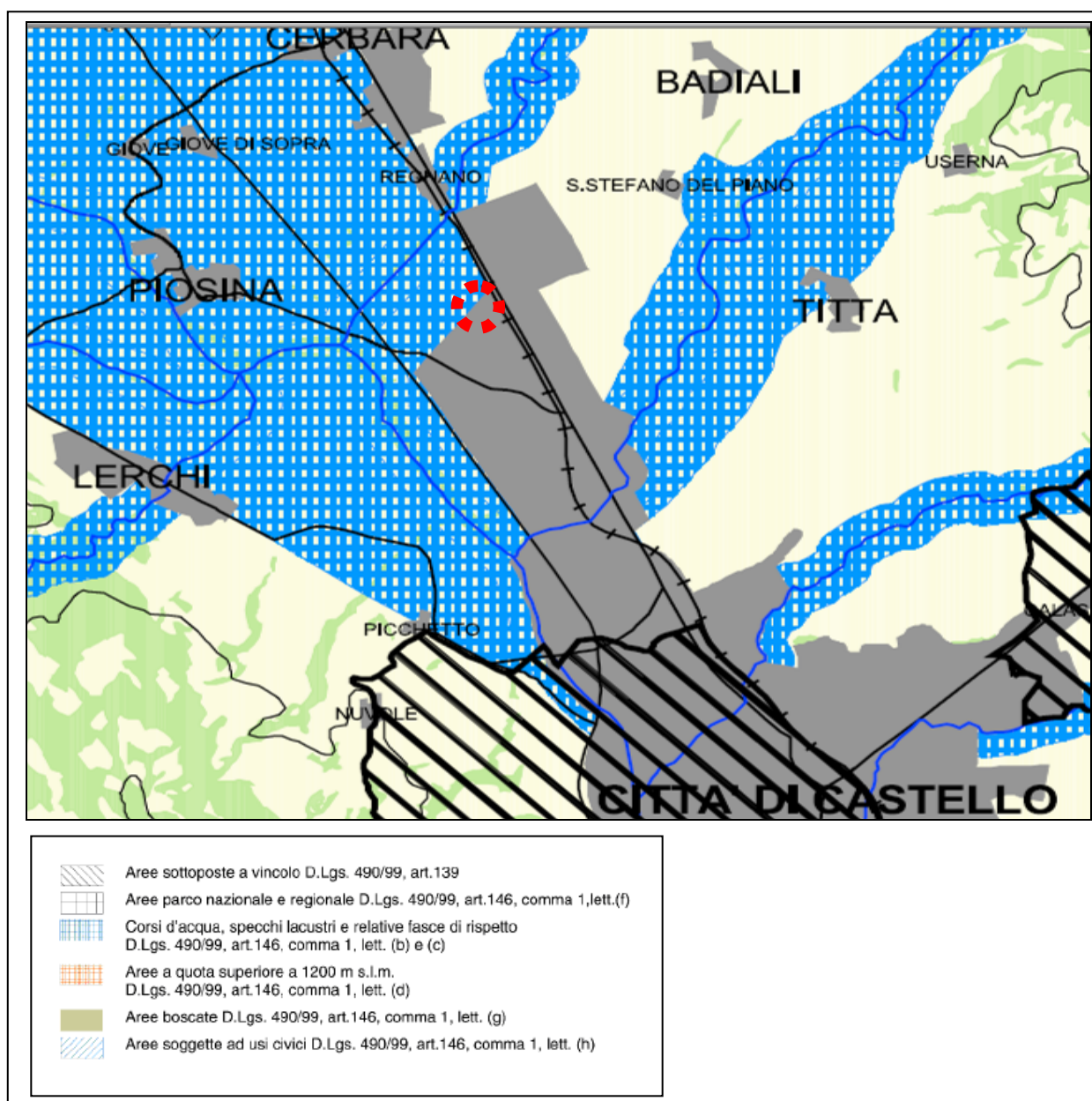


*I sistemi insediativi e l'armatura urbana a valenza provinciale.*

## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Analizzando il quadro di unione aree tutelate decreto legislativo n. 490/99, l'area non ricade su aree oggetto di tutela art. 139, comma 1, lettere a) b) c) d) D.Lgs. 29/10/99 n. 490, siti archeologici (art. 146, comma 1, lettera m) D.Lgs. 29/10/99 n. 490, parchi nazionali e regionali (art. 146, comma 1, lettera f) D.Lgs. 29/10/99 n.490.

Analizzando l'elaborato A 5.1, "aree soggette a vincoli sovraordinati del PTCP della Provincia di Perugia" si evince che l'area oggetto di esame ricade in prossimità di corsi d'acqua, specchi lacustri e relative fasce di rispetto D.Lgs. 490/99, art. 146, comma 1, lett. (b) e (c).



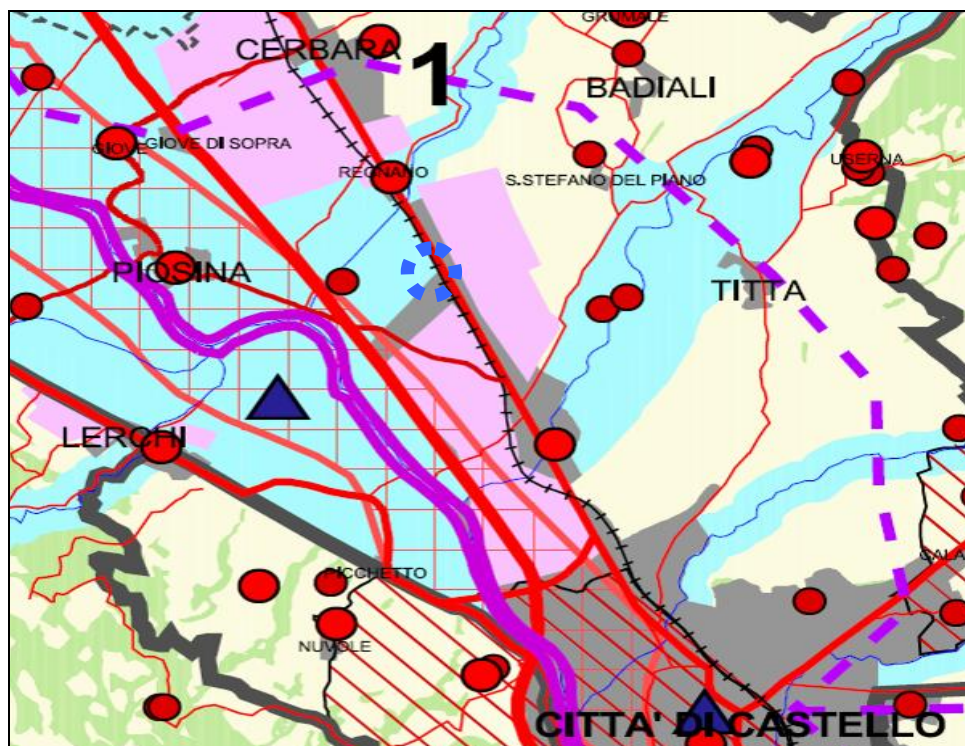
*Aree soggette a vincoli sovraordinati.*

Analizzando l'elaborato A.7.1, "ambiti della tutela paesaggistica del PTCP della Provincia di Perugia" si evince che l'area oggetto di esame in prossimità di Aree industriali significative ma



anche fra le Aree di salvaguardia paesaggistica dei corsi d'acqua di rilevanza territoriale, aree di rilevanza dei corsi d'acqua di rilevanza locale D.Lgs. 490/99, art. 146 comma 1 lett. c), b).

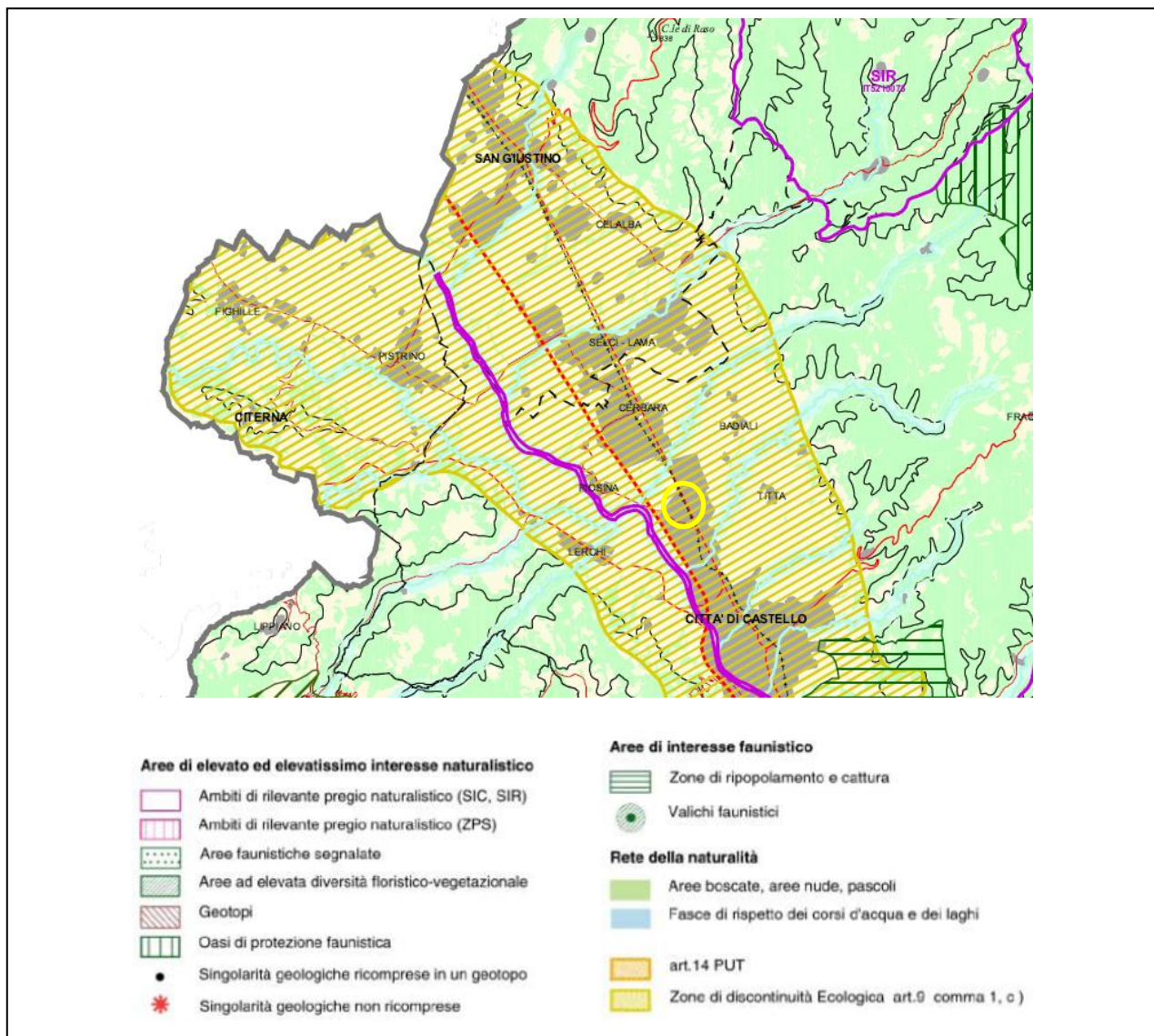
Non vi sono aree montane e boschi, aree di interesse naturalistico e parchi, beni di interesse storico-archeologico, infrastrutture di interesse paesaggistico, ambiti dei beni di interesse estetico percettivo.



- Aree di salvaguardia paesaggistica dei corsi d'acqua di rilevanza territoriale, aree di tutela dei corsi d'acqua di rilevanza locale, ambito lacustre del Trasimeno D.Lgs. 490/99, art.146, comma 1, lett.( c.b )
- Aree industriali significative

*Ambiti della tutela paesaggistica.*

L'Elaborato A.2.1 del PTCP Ambiti delle risorse Naturalistico – Ambientali e faunistiche evidenzia come non vi sono SIC e ZPS; l'area è riconosciuta come Zona di discontinuità Ecologica

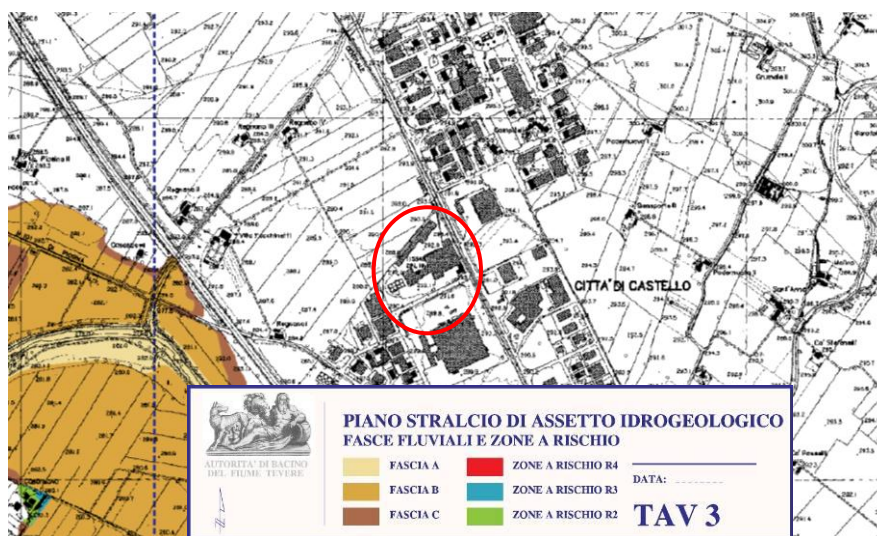


*Ambiti delle risorse Naturalistico – Ambientali e faunistiche*

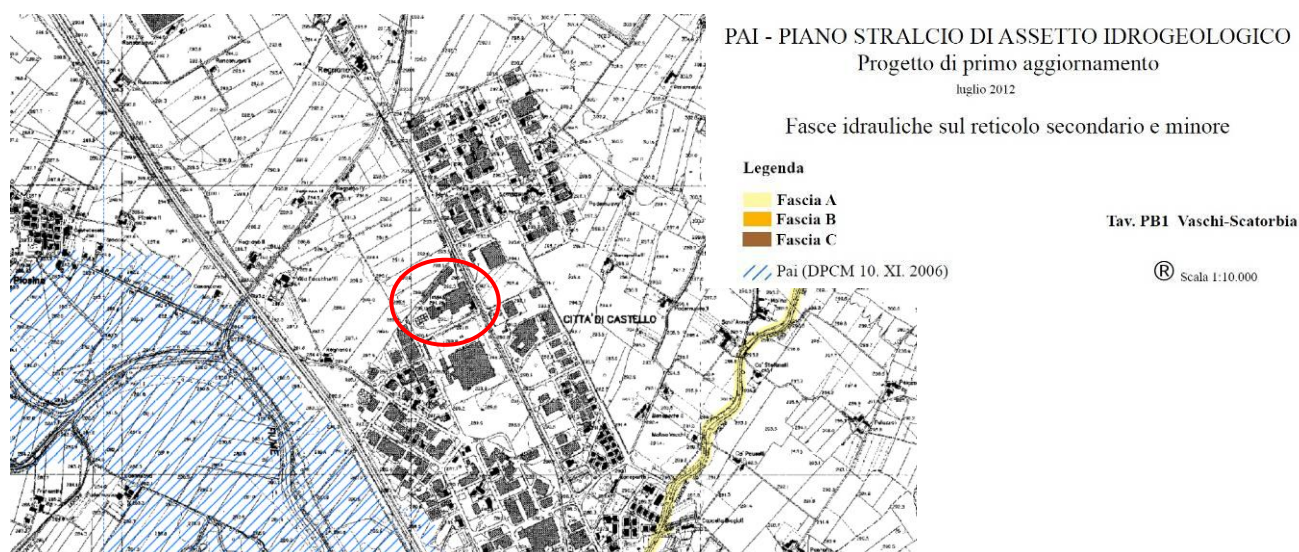


## 2.4.5 Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI)

La Cartografia messa a disposizione dell'Autorità di Bacino del Fiume Tevere in merito al Piano stralcio di assetto idrogeologico (PAI) indica:

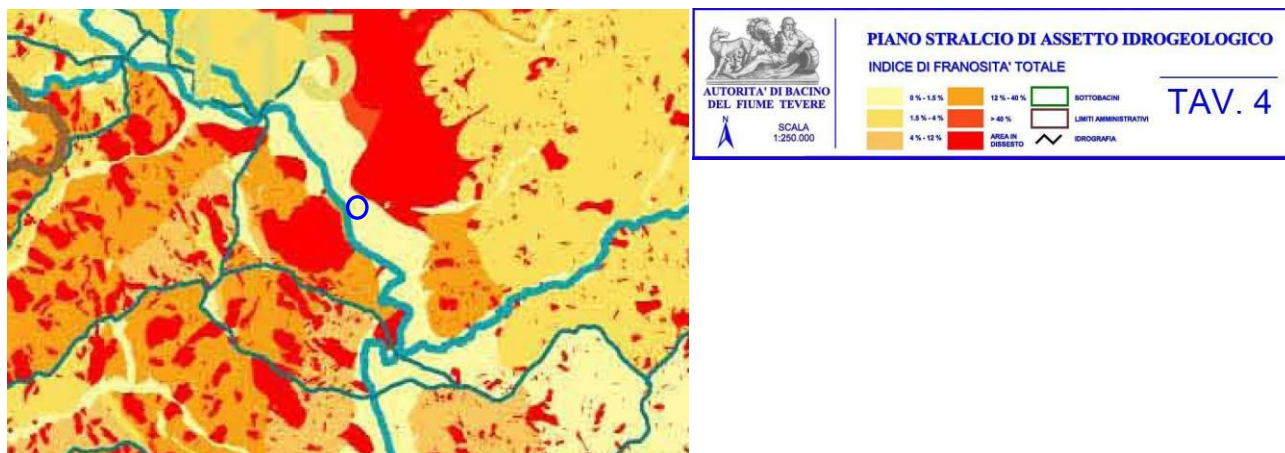


*Piano stralcio di assetto idrogeologico – Fasce fluviali e zone di rischio del reticolo principale*



*Piano stralcio di assetto idrogeologico – Fasce fluviali e zone di rischio del reticolo secondario e minore*

L'area interessata dagli interventi in oggetto non ricade in fasce di rischio idraulico o a rischio di frane.



*Piano stralcio di assetto Idrogeologico – Indice di franosità totale*

La Tav. 4 “Indice di franosità totale” evidenzia l’assenza di aree in dissesto ed un bassissimo indice di franosità (0 % - 1,5 %).

## 2.4.6 Rete Ecologica della Regione Umbria (RERU)

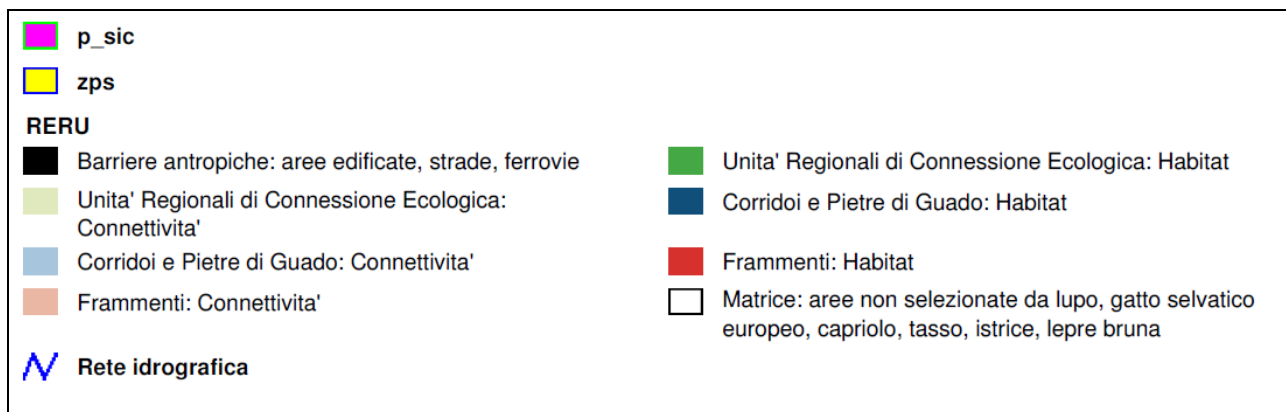
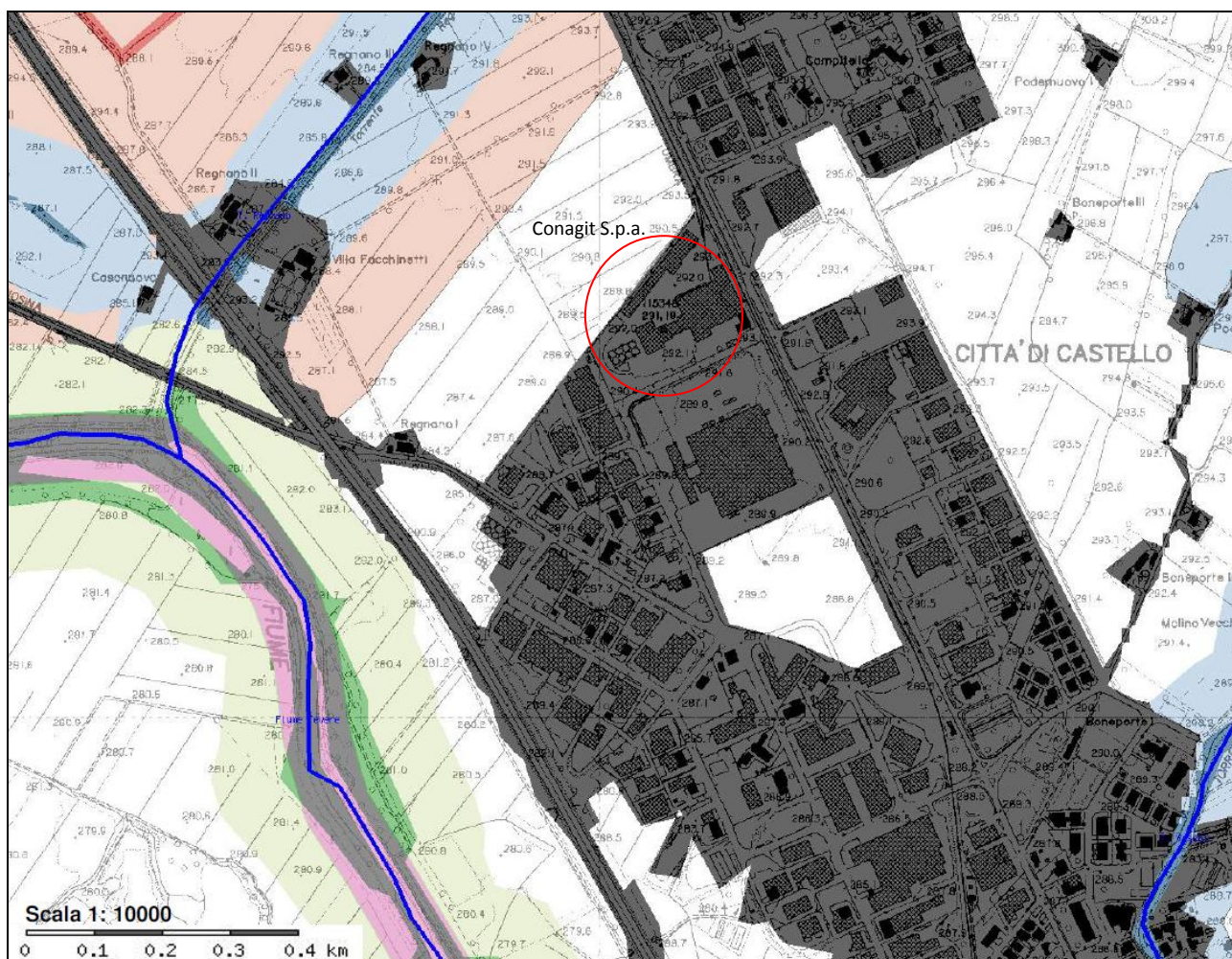
Il progetto RERU, recepito con Legge Regionale 22 febbraio 2005 n. 11, inserito nella L.R. 26 giugno 2009, n. 13, costituisce il primo esempio in Italia di realizzazione di uno strato informativo a scala regionale di lettura e interpretazione delle esigenze eco-relazionali della fauna messe a dura prova dall’intenso sfruttamento antropico. Lo scopo del progetto è quello di “realizzare una rete ecologica multifunzionale a scala regionale per integrare gli aspetti dell’assetto ecosistemico nei processi delle trasformazioni dei suoli e nelle attività di gestione del territorio umbro”.

In base al webgis messo a disposizione, è possibile riportare uno stralcio cartografico relativo alla zona di interesse progettuale.

Come si evince dalla cartografia di seguito riportata, l’area in oggetto viene classificata come barriera antropica, in quanto area edificata.



## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE





## 2.4.7 PRG Città di Castello

Le particelle catastali in oggetto sono al foglio 87, particelle 86, 1045, 1096



Tavole grafiche (scala 1:2.000 scala 1:5.000) del P.R.G. P.O. approvato con D.C.C. n° 72 e 73 del 18/12/2000.

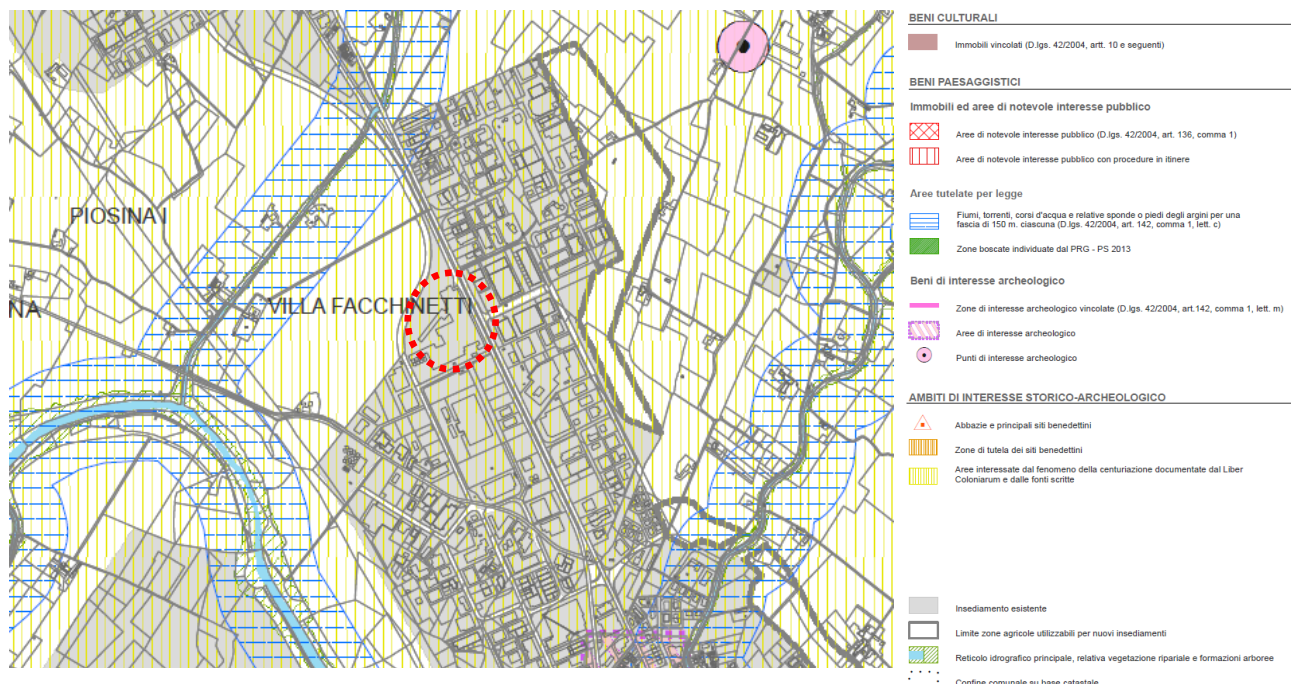
L'area in oggetto, con le relative strutture, per effetto del Piano Regolatore P.O. approvato con D.C.C. n° 72 e 73 del 18/12/2000 è individuata come:

EDILIZIA INDUSTRIALE CON CARATTERI INTEGRI "D1"

Il Comune di Città di Castello con delibera del Consiglio Comunale n. 23 del 4.4.2016 ha approvato **il PIANO REGOLATORE GENERALE – PARTE STRUTTURALE**.

Fra le tavole allegate al piano di recentissima emanazione ve ne sono alcune di interesse per descrivere meglio l'area oggetto di esame.

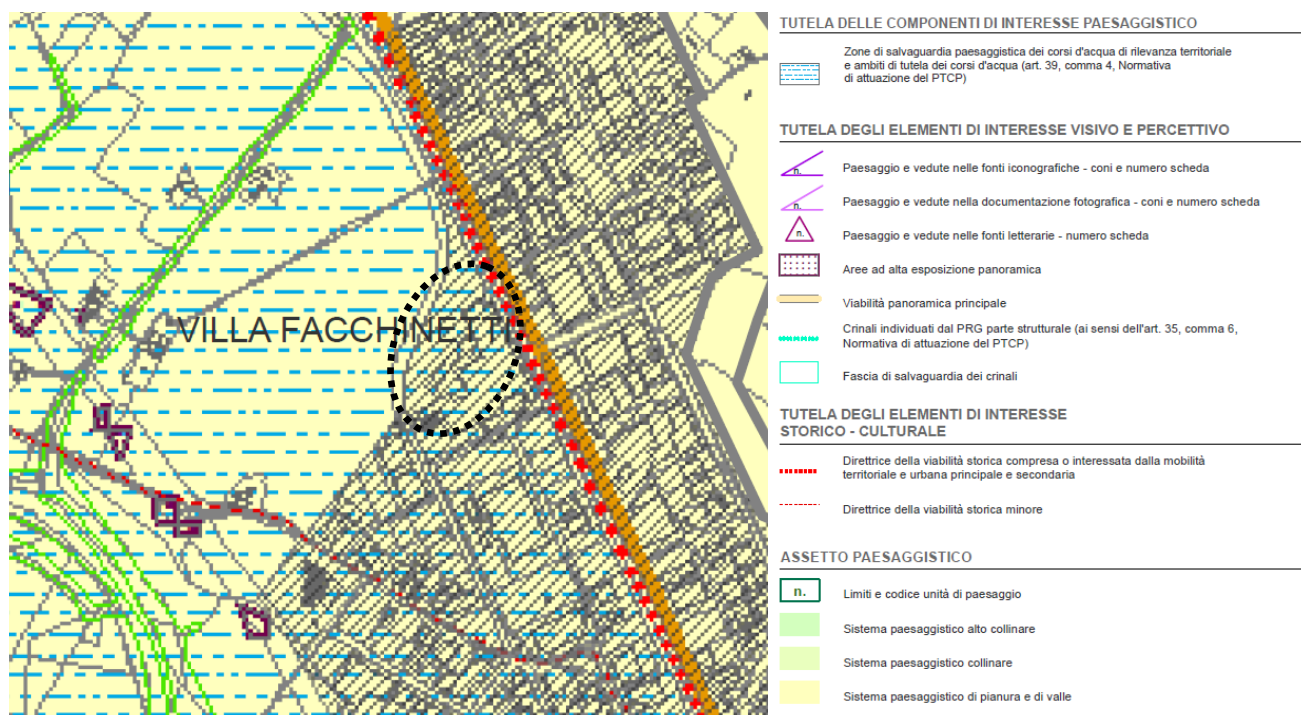
**Elaborato GE.01.1: Tutele, vincoli e fasce di rispetto - Vincoli di tutela paesaggistica e storico – culturale:**



## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

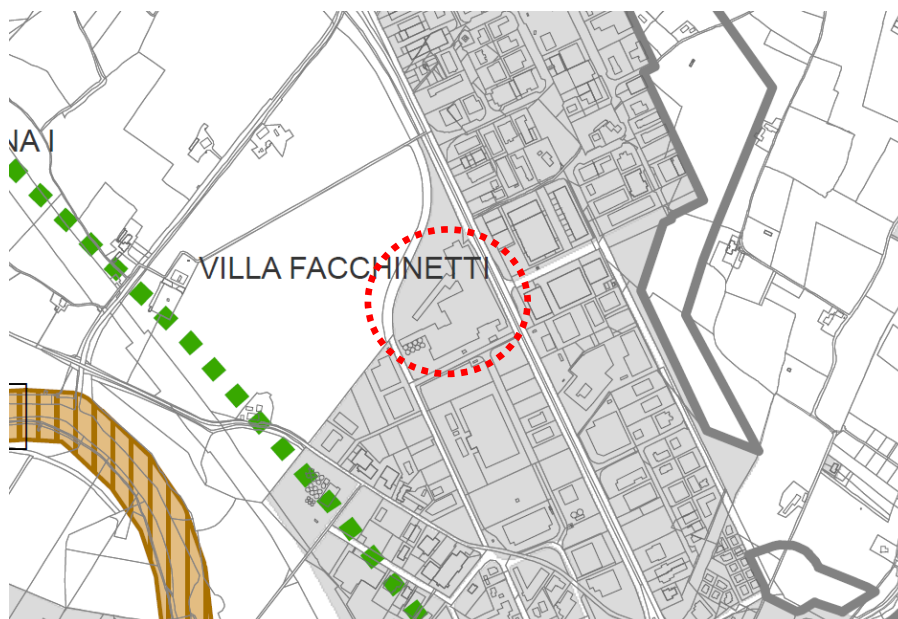
Non vi sono beni di interesse culturale, archeologico, aree di notevole interesse pubblico, o beni di interesse paesaggistico. L'area risulta interessata dal fenomeno della centuriazione documentata dal Liber Coloniarum e dalle fonti scritte.

### Elaborato GE.01.2: Tutele, vincoli e fasce di rispetto - Forme di tutela paesaggistica definite dal PTCP:



L'area rientra nel sistema paesaggistico di pianura e di valle, e fra le zone di salvaguardia dei corsi d'acqua

### Elaborato GE.01.3: Tutele, vincoli e fasce di rispetto - Vincoli e tutele ambientali:

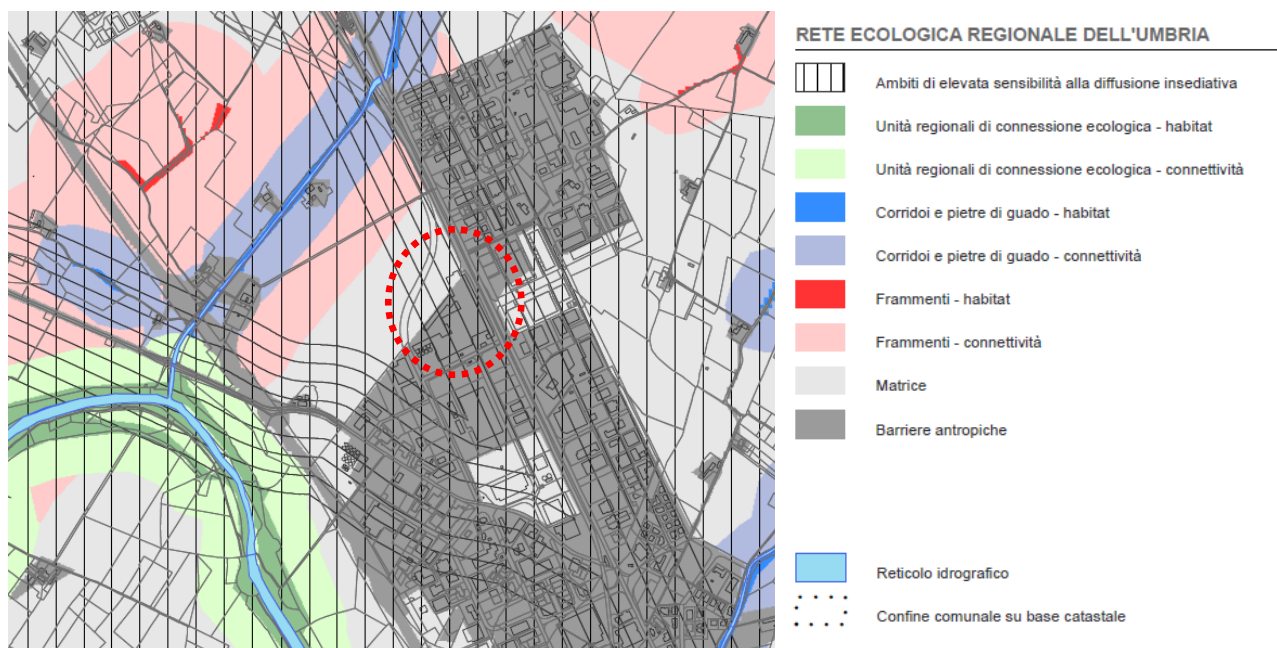




L'area non ricade in alcuna zona di tutela di aree o siti di interesse naturalistico o ambientale.

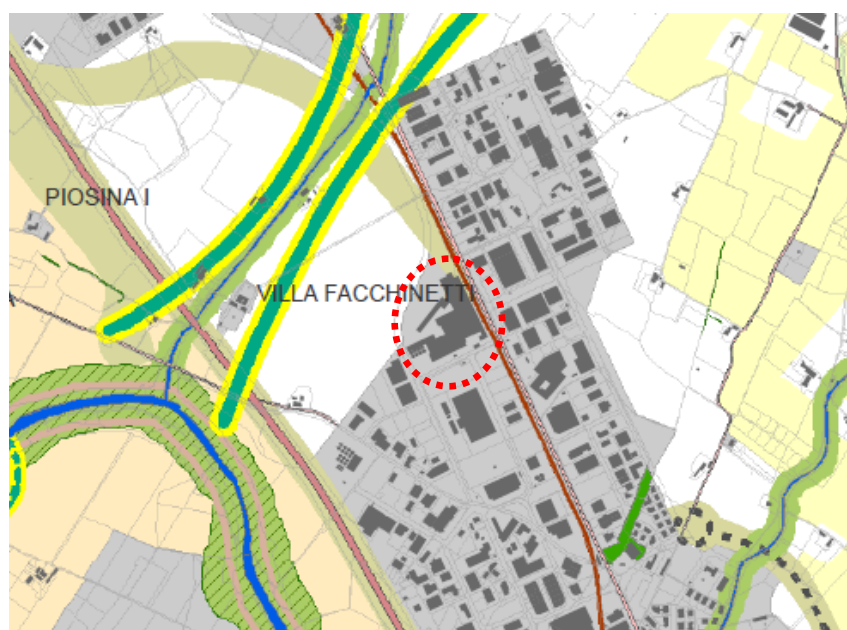
**Elaborato GE.01.4: Tutele, vincoli e fasce di rispetto - Individuazione delle aree di particolare interesse agricolo,;** non vi sono aree di particolare interesse agricolo.

**Elaborato GE.02.1: Rete ecologica - Rete ecologica regionale:**



L'area è già considerata come una barriera antropica/matrice, all'interno di un ambito di elevata sensibilità alla diffusione insediativa.

**Elaborato GE.02.2: Rete ecologica - Rete ecologica locale:**



# Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

## COMPONENTI PRIMARIE DELLA RETE ECOLOGICA LOCALE

- Corridoio ecologico primario - fiume Tevere e relativa fascia di protezione
- Aree boscate con estensione > 100.000 mq

## COMPONENTI SECONDARIE DELLA RETE ECOLOGICA LOCALE

- Corridoi ecologici secondari - corsi d'acqua secondari e relative fasce di protezione
- Aree boscate con estensione < 100.000 mq, prati e pascoli

## COMPONENTI DI INTEGRAZIONE DELLA RETE ECOLOGICA

- Agroecosistemi del fondovalle
- Aree agricole di riqualificazione
- Elementi della rete ecologica urbana
- Varchi ecologici
- Gangli
- Stepping stones
- Fasce di ambientazione delle infrastrutture
- Connessioni minori

## BARRIERE LINEARI GENERATE DA INFRASTRUTTURE STRADALI

- Barriere lineari continue di terzo livello generate da infrastruttura stradale
- Barriere lineari continue di primo livello generate da infrastruttura stradale
- Barriere lineari continue di secondo livello generate da infrastruttura stradale
- Barriera continua infrastrutturale di progetto
- Barriere lineari continue generate da infrastruttura ferroviaria

## BARRIERE GENERATE DA AREE ANTROPIZZATE

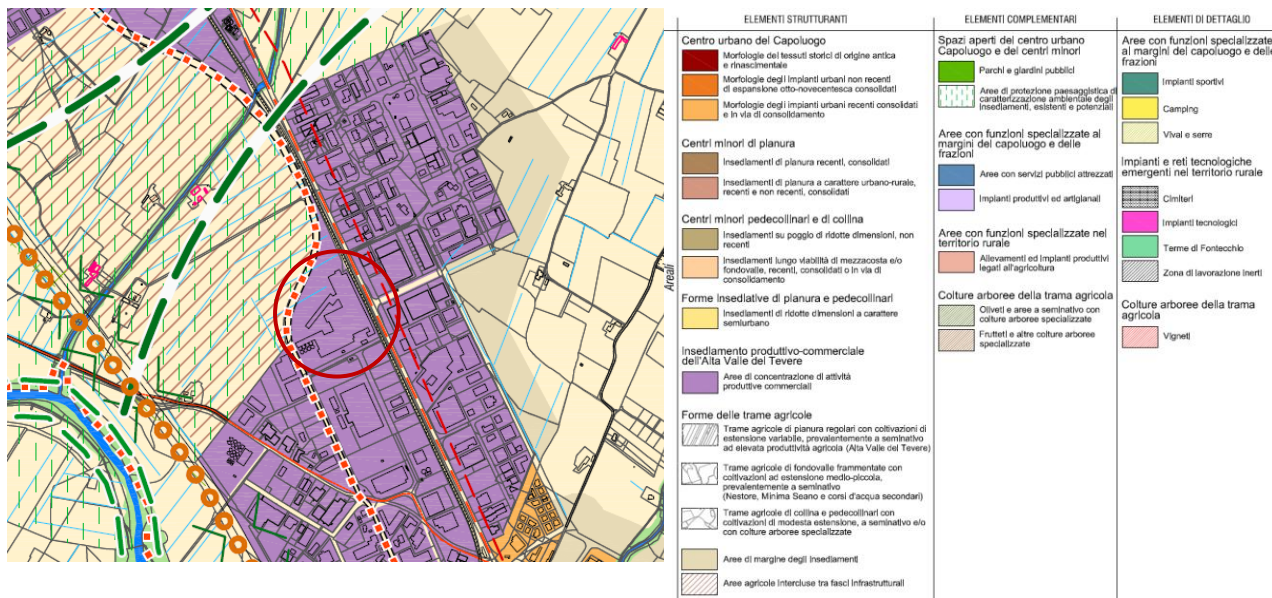
- Insedimento esistente

## AREE DI TUTELA NATURALISTICO-AMBIENTALE

- S.I.C.
- Aree faunistiche segnalate
- Aree ad elevata diversità floristico - vegetazionale
- Oasi di protezione faunistica

Anche l'elaborato precedente identifica l'area come una barriera da insediamento esistente.

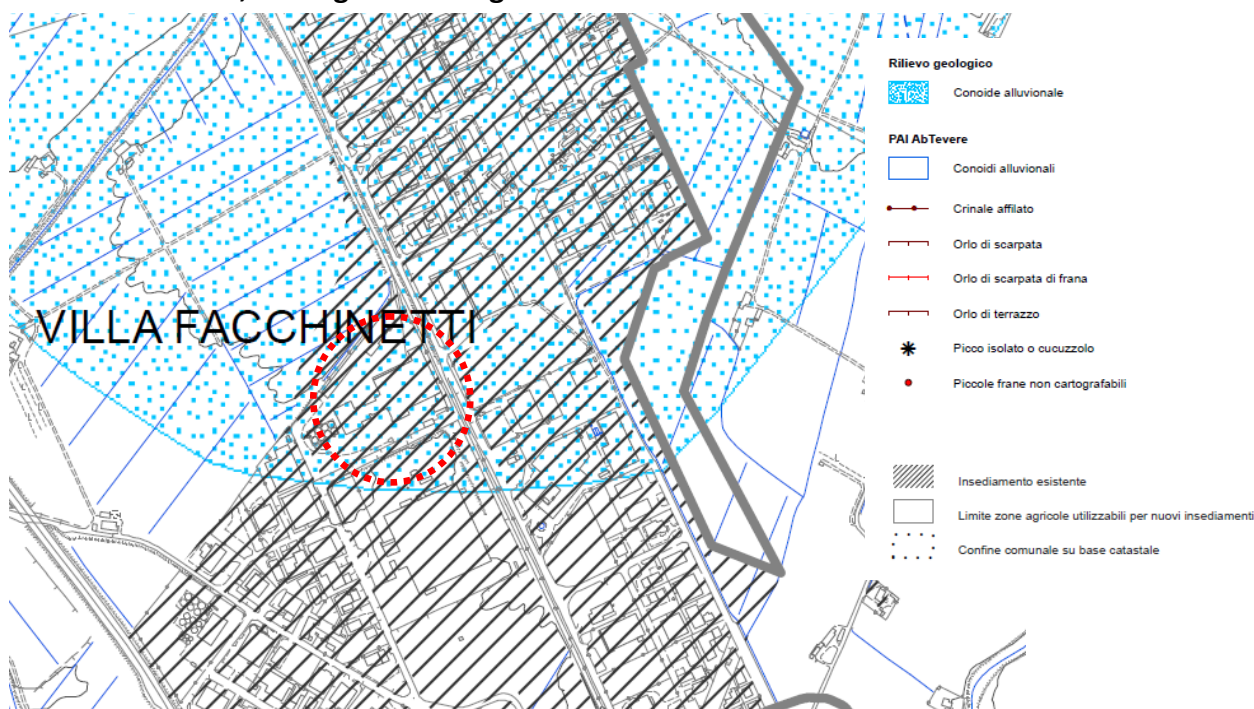
## Elaborato GE.03.1: Carta dei Caratteri del paesaggio e Paesaggi locali;



L'area viene identificata come ricadente nelle aree di concentrazione di attività produttive commerciali, fra i paesaggi locali a dominante urbana / rurale, ovvero Paesaggio Locale (PL) 9: "Paesaggio della valle insediata del Tevere – concentrazioni artigianali, produttive, commerciali dell'insediamento lineare" della E45 e centri di Cerbara, Titta e Badioli."



## Elaborato GE.06.4, Carta geomorfologica:



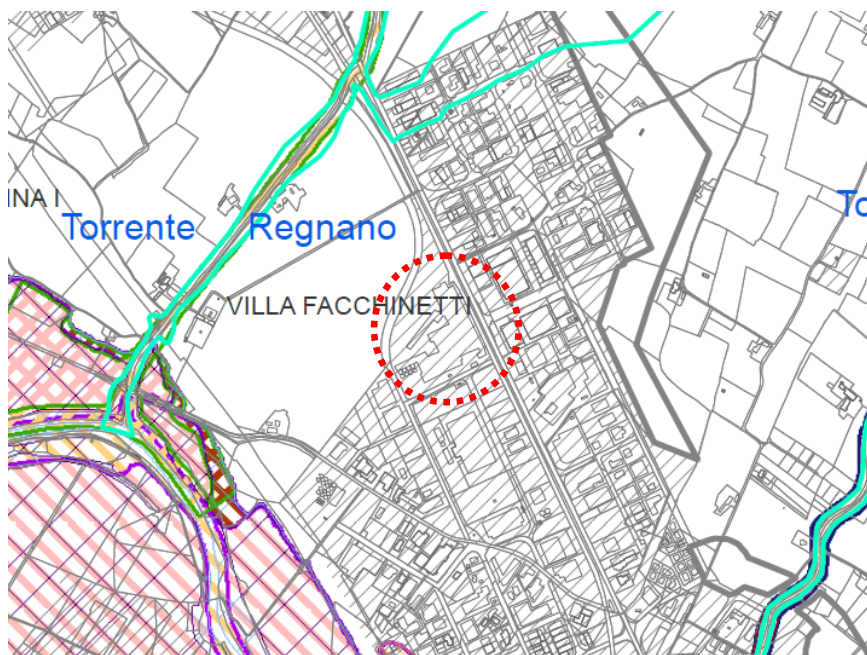
Siamo in presenza di una conoide alluvionale.

## Elaborato GE.06.5, Carta idrogeologica:



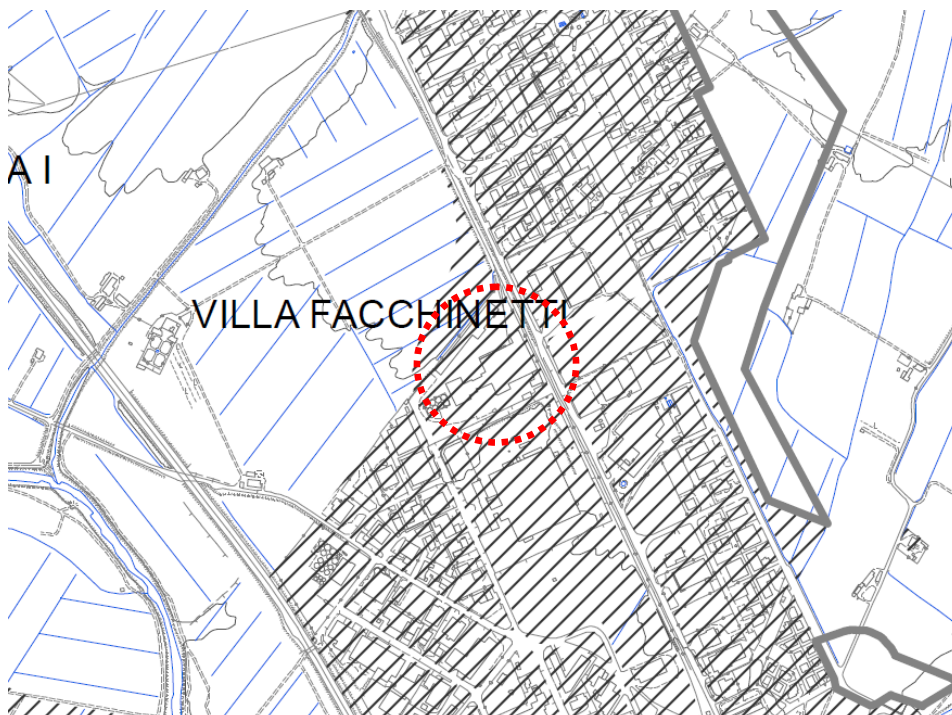
L'area è classificata a vulnerabilità estremamente elevata ed elevata, accertata, degli acquiferi.

### Elaborato GE.06.6, Carta idraulica



L'area non rientra in alcuna classe di rischio idraulico.

### Elaborato GE.06.7, Carta della propensione al dissesto:

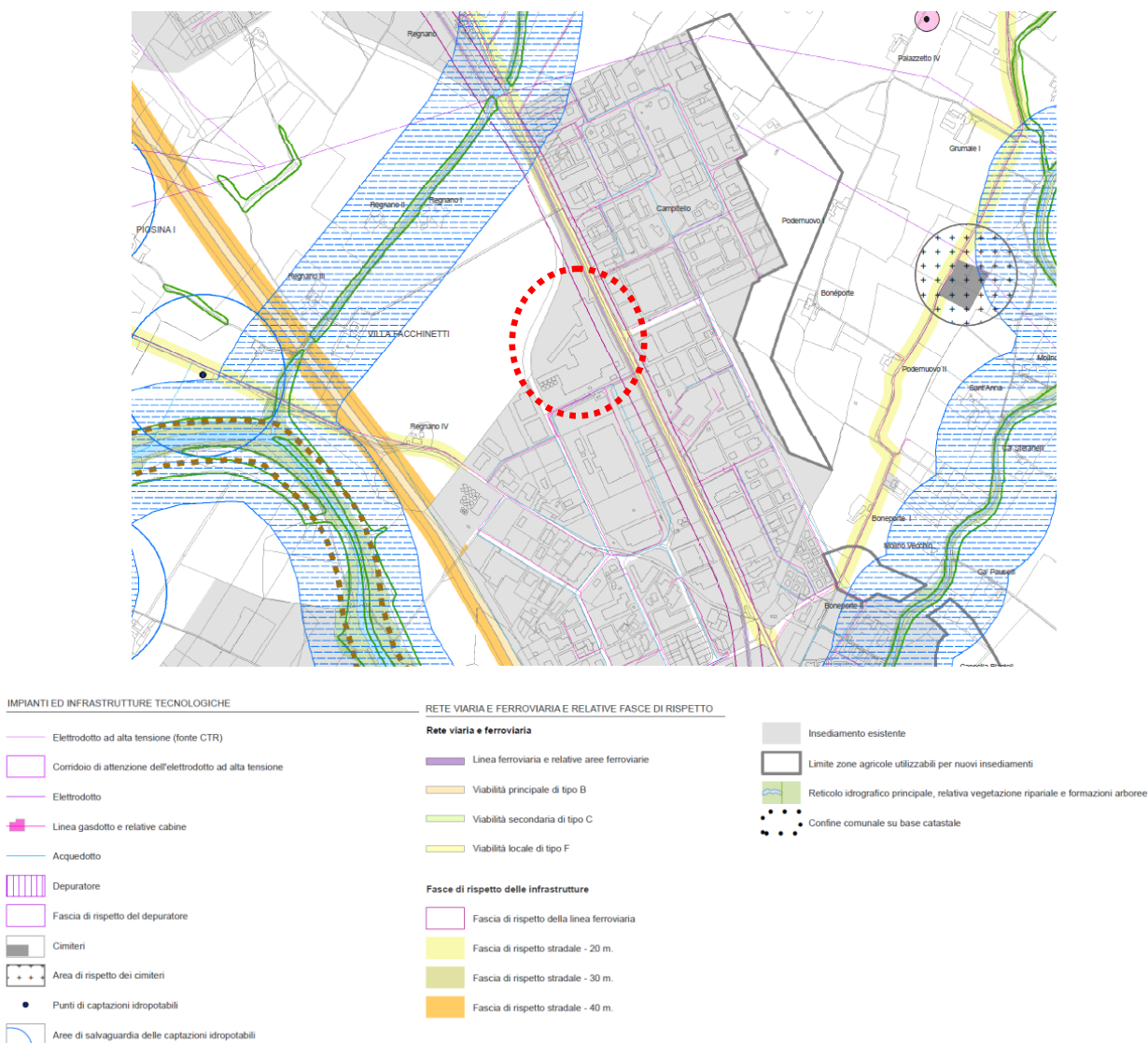


L'area non ricade fra quelle a propensione del dissesto (medio bassa, medio alta , alta) così come non ricade fra quelle soggette a frane o ad aree in erosione



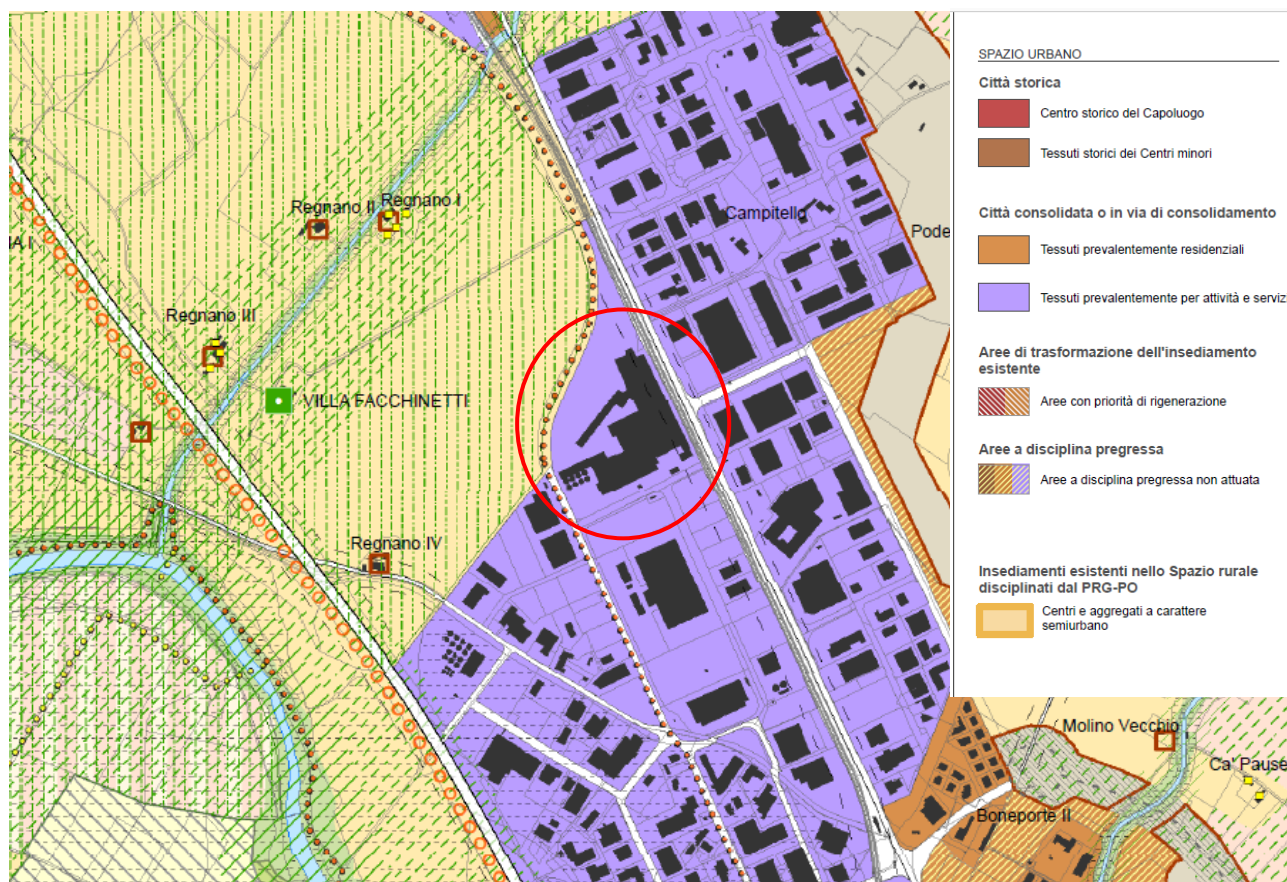
## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

**Elaborato PS.02.2, Spazi e Sistemi - Carta di sintesi degli elementi condizionanti ai fini delle trasformazioni urbanistico-edilizie:**



Conferma la presenza di un insediamento esistente senza la presenza di beni tutelati. Parte dell'area ricade all'interno della fascia di rispetto della linea ferroviaria. Lungo il lato sud del perimetro dello stabilimento si nota la presenza di un elettrodotto.

## La Carta della disciplina strutturale del territorio- PS.02.1



L'area ricade all'interno della "Città consolidata o in via di consolidamento" – Tessuti prevalentemente per attività e servizi.

Il Comune di Città di Castello ha rilasciato in data 27.6.2016 "Attestazione ai sensi e per gli effetti dell'art. 10, LR 12/2010" (riportata in allegato), dove si attesta come i terreni interessati dal suddetto impianto non ricadono neanche parzialmente all'interno di aree naturali protette, siti natura 2000 dell'Umbria, SIC, ZPS, aree di salvaguardia delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano.

Sempre in data 27.6.2016 il Comune di Città di Castello ha rilasciato Attestazione di compatibilità urbanistica (riportata in allegato) attestando "il progetto di cui alla richiesta risulta compatibile con gli strumenti urbanistici vigenti e adottati da questo Comune".



## 2.5 Analisi dell'attività e del ciclo produttivo

### 2.5.1 *Descrizione dell'azienda*

CONAGIT S.p.A. è una delle più grandi aziende italiane per la produzione di mangimi per animali ed è il maggior produttore di cibi secchi per cani e gatti del paese.

La sede legale dell'azienda, così come il reparto produttivo e quello amministrativo, sono in via Rosa Luxemburg n. 30 a Città di Castello in provincia di Perugia.

L'azienda ha 123 dipendenti di cui circa il 20% amministrativi e l'80% addetti alla produzione, confezionamento, carico, scarico e pulizia. Il fatturato annuo è di circa 70 milioni di euro a fronte di una produzione complessiva<sup>3</sup> di circa 73.000 t/anno di Pet Food e 32.000 t/anno di Agri.

Conagit nasce a Monterchi (AR) nel 1956 e si trasferisce nell'attuale sede di Città di Castello solo nel 1966. Il complesso produttivo nel 1971, a causa della crescita della produzione, subisce un primo ampliamento. All'inizio degli anni '80 viene costruito un ulteriore stabilimento per la produzione di alimenti per piccoli animali (Pet Food). A seguire l'Azienda ha provveduto a razionalizzare gli spazi relativi allo stoccaggio di prodotti finiti, semilavorati ed imballi con la realizzazione di nuovi magazzini e la demolizioni di strutture obsolete e non più funzionali alle esigenze produttive.

Lo stabilimento produttivo occupa nel suo insieme su una superficie complessiva di oltre 23.000 m<sup>2</sup> occupati dal reparto produzione, dai fabbricati accessori alla produzione, silos, magazzini e uffici amministrativi.

L'azienda ha aderito dal 1997 ad un sistema di gestione della qualità del processo produttivo certificata UNI EN ISO 9001:2008 e successivamente ad un sistema di gestione delle attività secondo lo standard Uni EN ISO 14001, che ha come obiettivo il miglioramento continuo dei processi industriali nel rispetto dell'ambiente. L'azienda è in possesso delle previste certificazioni e attestazioni necessarie per l'esercizio dell'attività e possiede inoltre altre certificazioni non obbligatorie che attestano la conformità dei processi produttivi ai predetti standard mondiali in termini qualità e ambiente; tali autorizzazioni, certificazioni, pareri, visti e nulla osta vengono indicati nei paragrafi successivi e sono consultabili in forma di allegato al presente documento.

### 2.5.2 *Descrizione del ciclo produttivo*

Il sito in oggetto è destinato alla produzione di mangimi ad uso zootecnico, con una capacità massima di produzione, in termini di prodotti finiti, di 50.000 tonnellate/anno, e mangimi per animali familiari con una capacità massima di produzione di 90.000 tonnellate/anno; la quantità prodotta nel 2015, suddivisa per le tipologie è riportata nella tabella seguente:

<sup>3</sup> Dati riferiti all'anno 2015

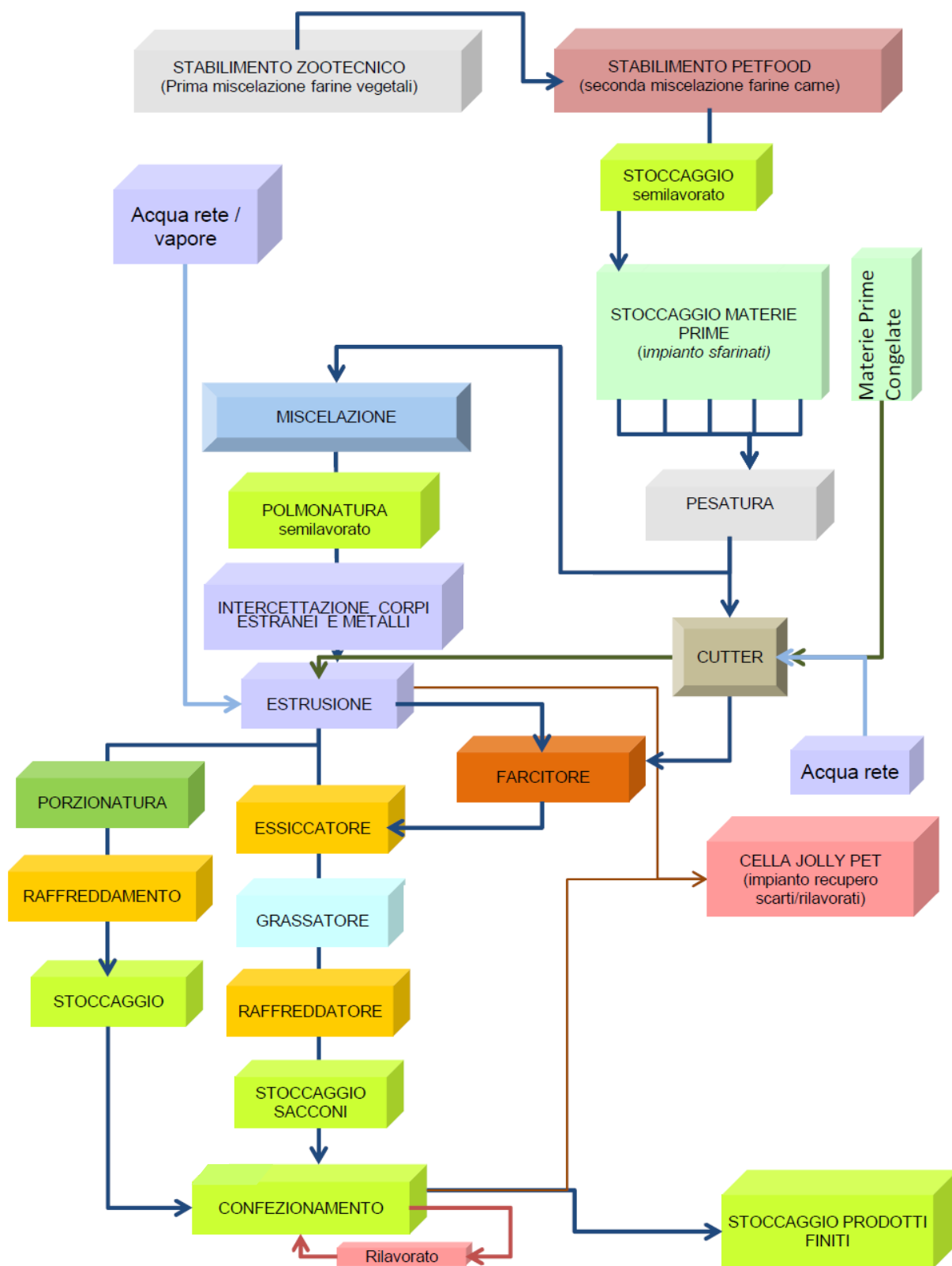
<i>Tipo di prodotto</i>	<i>Quantità prodotta t/anno</i>	<i>Anno di riferimento</i>
Mangimi uso zootecnico	31.810,5	2015
Mangimi per animali familiari	73.378,7	2015

Il Gestore dichiara che gli ampliamenti strutturali e gli interventi di innovazione tecnologica sviluppati nel corso degli anni, hanno portato l'azienda ad aumentare la produzione e a ridurre la produzione di rifiuti, le emissioni in atmosfera, la produzione di scarichi idrici.

L'Azienda è classificata fra le industrie insalubri nella categoria "industrie di seconda classe — C40", ai sensi del Regio Decreto n. 1265 del 27/7/34 e D.M. del 5/9/94.

Il sito produttivo si articola nelle seguenti zone principali: magazzino materie prime, reparto produttivo Pet Food, reparto produttivo Agri, magazzini lavorati (prodotto finito, semilavorati, prodotti commercializzati), officina meccanica, magazzino imballi, palazzina uffici.

Nelle *flow chart* si sono indicati in modo sintetico i processi produttivi in oggetto.



Flow chart - Schema di flusso del ciclo di produzione di pet foods e snack (estrusore Pavan)



### 2.5.3 Materie prime e chemicals

I prodotti utilizzati per la produzione, all'interno del reparto in oggetto, sono riportati nella seguente lista.

Le materie prime utilizzate sono:

#### 1. Prodotti e sottoprodotti di origine vegetale:

- Granoturco secco e granoturco a stagione da essiccare
- Sottoprodotti della lavorazione del frumento (cruscamì di frumento)
- Glutine di mais
- Semi di lino
- Farina di fibre di cellulosa
- Barbabietola rossa in polvere
- Farina e granetta di spinacio
- Pomodoro disidratato in polvere
- Olio di palma raffinato

#### 2. Prodotti e sottoprodotti di origine animale

- Farina proteica da carne bovina, suina ed ovina
- Farina di carne come da ricetta
- Carne di fresca come da ricetta
- Strutto
- Grasso di origine avicola
- Prodotti lattiero-caseari (formaggi)

#### 3. Additivi alimentari

- Correttori di acidità (bicarbonato di sodio, acido fosforico, acido di sodio pirofosfato, idrossido di sodio)
- Antiossidanti (butilidrossianisolo, gallato di propile)
- Integratori alimentari (calcio carbonato)
- Sostanze aromatizzanti (burro, vaniglia, latte) ed esaltatori di appetibilità
- Sostanze coloranti per uso alimentare (rosso, giallo, marrone)
- Acidi organici (acido 2-amminoetanossolfonico, acidi organici per il controllo delle muffe)
- Integratori di vitamine, oligoelementi, minerali, acido folico, biotina, selenio, zinco etc...

#### 4. Sciroppo di glucosio

#### 5. Cloruro di sodio (sale marino)

Quasi tutte le materie prime si trovano allo stato solido. Oli e grassi le sostanze coloranti si trovano allo stato liquido e in polvere; possono trovarsi sia in forma di solidi che di liquidi le sostanze aromatizzanti, gli agenti conservanti e le vitamine.

Il Gestore dichiara che la realizzazione degli interventi non determinerà l'utilizzo di sostanze pericolose per l'ambiente, così come non si prevede la presenza di sostanze significativamente pericolose per la salute e sicurezza dei lavoratori addetti ai reparti interessati.

Si prevede l'utilizzo di chemicals esclusivamente per le operazioni di pulizia e sanificazione dei locali, dei macchinari e delle attrezzature, dove verranno utilizzati prodotti comunemente presenti in commercio.

Nello specifico si prevede l'utilizzo di:

- Detergente concentrato a pH neutro formulato per il lavaggio manuale delle stoviglie composto da: 5-15% Tensioattivi Anionici, <5% Tensioattivi Anfoteri oltre a quantità non rilevati di profumo (Cital Limonene) e conservante (Dimethylol Glycol, Methylchloroisothiazolinone, Methylisothiazolinone);
- Sapone liquido cremoso composto da: <20% Tensioattivo Anionico, 2-5% Tensioattivo Anfotero non ionico, <1% sequestrante, oltre a colore, profumo e conservante (Methylchloroisothiazolinone, Methylisothiazolinone);
- Detergente ammoniacale multiuso
- Detergente disincrostante composto da: 5-15% acido solfammino, 1-5% tensioattivi non ionici;
- Detergente disinfettante.

Relativamente alle materie prime e chemicals utilizzati all'interno dello stabilimento, nulla è variato nei reparti non oggetto delle modifiche riportate nella presente relazione e quindi rispetto a quanto comunicato ed autorizzato in sede di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

### 2.5.4 Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico risulta garantito da un attacco alla rete idrica pubblica mentre solo l'acqua relativa all'alimentazione delle rete antincendio è garantita dall'emungimento dell'acqua prelevata da due pozzi di attingimento tramite sistema con pompa ad immersione, stoccaggio intermedio su cisterne da 50 m<sup>3</sup> ed autoclave.

La quantità di acqua mediamente utilizzata in un giorno, in relazione alle variabili di produzione, va da 120 a 160 m<sup>3</sup> (considerando eventuali picchi di 160 m<sup>3</sup> al giorno in corrispondenza dei massimi livelli di produzione).

Gli usi continui di acqua possono essere così classificati:

- produzione di vapore impiegato a perdere per la cottura del pellettato, del micronizzato e del prodotto estruso; il vapore viene quasi completamente utilizzato a perdere nella cottura del pellettato e dei prodotti estrusi; una piccola parte di vapore è destinata a scambiatori di processo il cui ritorno di condensa viene reimpresso in caldaia da serbatoio di alimentazione; durante i cambi dei prodotti pellettati o estrusi, se necessario, vengono effettuate pulizie tramite il passaggio di apposita miscela di cereali che vengono quindi recuperati e convogliati sulla linea recupero scarti di produzione: non vengono effettuati lavaggi tramite acqua a 'Perdere;
- addizionamenti di acqua funzionali alle ricette di produzione dei mangimi sia pet food che zootecnici,

- utilizzo nel sistema di abbattimento odori e polveri che prevede il trattamento di tutti i camini di emissione dello stabilimento pet food tramite miscelazione di acqua e di prodotto apposito per il contenimento della noia olfattiva; il Gestore dichiara che l'installazione di questo nuovo sistema, messo a regime nel 2009, ha consentito un risparmio di acqua in oltre il 400% rispetto al vecchio sistema di trattamento degli odori.

Il Gestore, dichiara che non sono attualmente presenti sistemi di raffreddamento con acqua a perdere, essendo dismesso dal 2004 il vecchio impianto di estrusione: le presse di pellettatura non hanno sistema di raffreddamento, mentre il nuovo impianto di estrusione è dotato di sistema di raffreddamento a circuito chiuso.

Come detto l'acqua emunta dai pozzi è invece impiegata per il solo reintegro delle cisterne di alimentazione del sistema di estinzione incendi. In corrispondenza dei pozzi sono presenti dei contatori per il rilievo delle quantità emunte.

Viene effettuato il recupero ed utilizzo delle acque meteoriche mediante un sistema di accumulo installato nel 2009 contestualmente alla costruzione dei nuovi magazzini oggetto dell'ampliamento di stabilimento avvenuto nello stesso anno; le acque meteoriche del nuovo complesso edilizio costruito sono state convogliate in una cisterna interrata che era precedentemente destinata a serbatoio di accumulo per il sistema di prevenzione incendi attualmente alimentato da nuove cisterne, installate fuori terra. L'acqua recuperata nella cisterna interrata, della capacità di circa 40 m<sup>3</sup>, è utilizzata presso l'officina meccanica per operazioni di manutenzione, ed altri utilizzi occasionali. Il Gestore dichiara di non essere al momento in grado di quantificare l'acqua piovana reimpiegata. E' presente un sistema di troppo pieno che fa confluire al sistema fognario l'acqua meteorica in eccesso rispetto al livello massimo stoccabile nella cisterna interrata.

### 2.5.5 Energia

Complessivamente, l'energia consumata all'interno dello stabilimento negli anni 2013, 2014 e 2015 ammonta a:

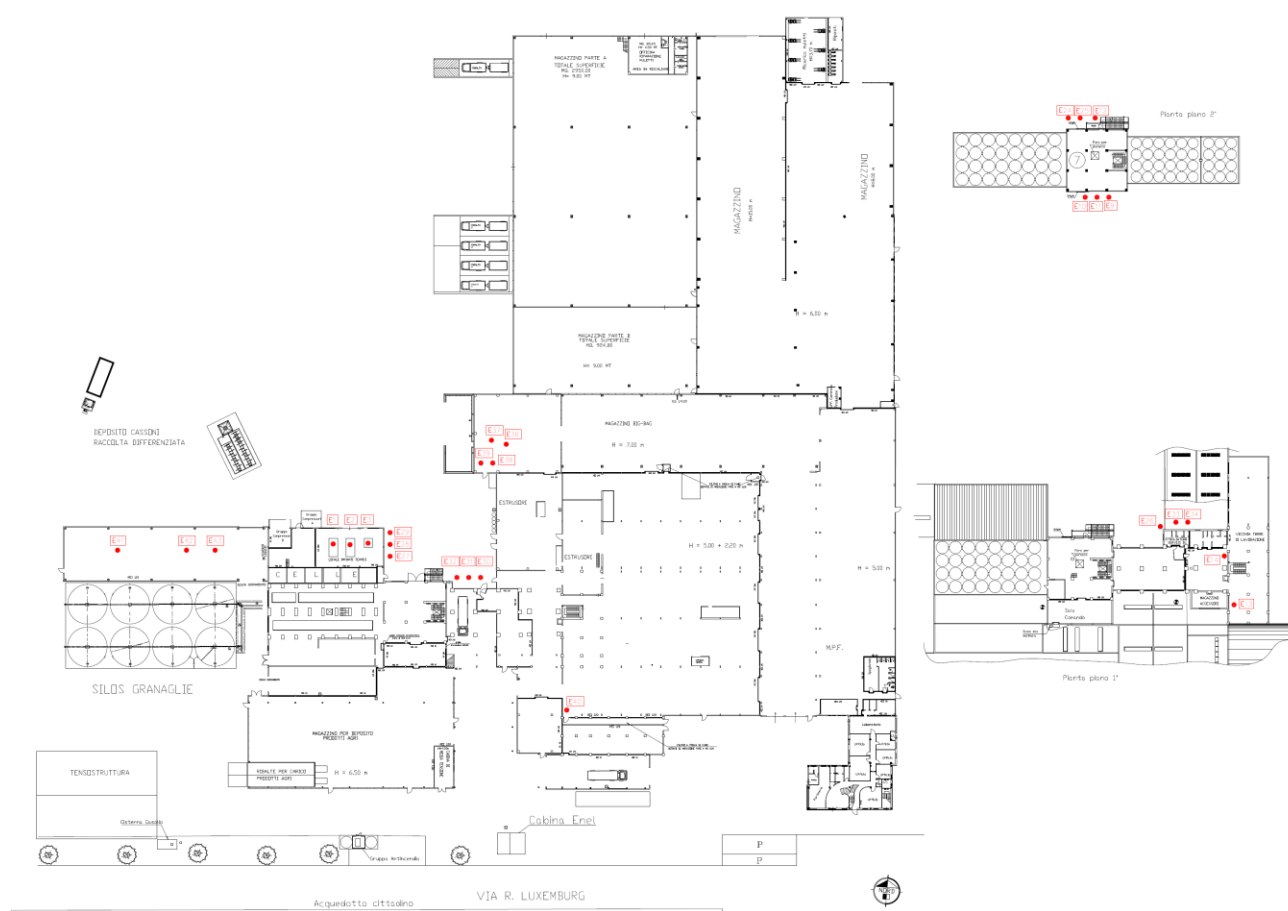
	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
Energia elettrica (kW)	10.295.683	10.531.020	9.958.634
Energia termica gas (m <sup>3</sup> )	2.807.405	2.837.080	2.285.313



## 2.5.6 Emissioni

### 2.5.6.1 Emissioni in atmosfera

All'interno dell'azienda sono presenti (ed autorizzati) n. 28 punti emissivi la cui numerazione e individuazione è riportata nella seguente planimetria.



*Planimetria con indicati i punti di emissione presenti*

Attualmente il Gestore è tenuto a compilare il Piano di Monitoraggio e Controllo con cadenza annuale e presentarlo all'Autorità Competente e ad Arpa l'anno successivo al monitoraggio. Il gestore deve altresì eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione secondo quanto riportato nelle Tabelle relative al Piano di Monitoraggio e Controllo.

Gli interventi oggetto della presente Relazione Tecnica non determineranno la realizzazione di nuovi punti di emissione in atmosfera ovvero, rispetto a quanto precedentemente autorizzato, non si vanno ad aggiungere nuovi punti di emissione.

# Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

**Tabella 9 - Quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera**

Punto Emissione	Provenienza	Portata (Nm³/h)	Durata media emissione nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/settimana e/ o gg/a)	Temperatura effluente (°C)	Tipo di sostanze inquinanti presenti	Concentrazione autorizzata degli inquinanti (mg/Nmc)	Dimensioni camino (m)				Impianto di abbattimento	Frequenza autocontrollo
								h	día	L1	L2		
E1	Generatore di vapore	5100	8	240	180	Ossidi di azoto	350	10	0,16			-	Annuale
E2	Generatore di vapore	5100	8	7	180	Ossidi di azoto	350	10	0,03			-	Annuale
E3	Generatore di calore	280	16	365	180	Ossidi di azoto	350	8	0,16			-	Annuale
E9	Prepulitura cereali – Stabilimento prod. Zootecnico	7500	6	240	Ambiente	Polveri	40	12	0,40			Ciclone	Annuale
E10	Raffreddamento cottura cereali – Stabilimento prod. Zootecnico	8000	8	240	100	Polveri	40	15	0,50			Ciclone	Annuale
E11	Forno cottura cereali – Stabilimento prod. Zootecnico	12000	8	240	110	Polveri	20	12	0,50			-	Annuale
E12	Ventilazione raffreddamento motori elettrici	-	4	240	35	Emissione scarsamente significativa	-	12	0,95			-	-
E13	Insacco prodotto finito – Stabilimento prod. Pet Food	3000	6	240	40	Polveri	15	10	0,30			Filtro a maniche	Annuale
E14	Impianto macinazione e vagliatura – Stabilimento prod. Pet Food	6000	18	200	Ambiente	Polveri	15	12	0,30			Filtro a maniche	Annuale
E24	Carico sili stoccaggio materie prime e trasporto meccanico: impianto macinazione e vagliatura – Stabilimento prod. Zootecnico	7600	12	200	Ambiente	Polveri	15	12	0,4			Filtro a maniche	Annuale
E25	Aspirazione trabatto insacco – Stabilimento prod. Zootecnico	9500	8	200	Ambiente	Polveri	15	12	0,5			Filtro a maniche	Annuale
E26	Tramoggia carico estrusori – Stabilimento prod. Pet Food	5000	24	200	Ambiente	Polveri	15	5	0,3			Filtro a maniche	Annuale
E27	Raffreddamento cubettatrici – Stabilimento prod. Zootecnico	16000	6	200	40	Polveri	15	4,5		0,7	0,4	Ciclone. Filtro a maniche	Annuale
E28	Raffreddamento cubettatrici – Stabilimento prod. Zootecnico	16000	6	200	40	Polveri	15	4,5		0,7	0,4	Ciclone. Filtro a maniche	Annuale
E29	Raffreddamento cubettatrici – Stabilimento prod. Zootecnico	16000	6	200	40	Polveri	15	4,5		0,7	0,4	Ciclone. Filtro a maniche	Annuale
E30	Raffreddamento cubettatrici – Stabilimento prod. Zootecnico	16000	6	200	40	Polveri	15	4,5		0,7	0,4	Ciclone. Filtro a maniche	Annuale
E31	Raffreddamento cubettatrici – Stabilimento prod. Zootecnico	16000	6	200	40	Polveri	15	4,5		0,7	0,4	Ciclone. Filtro a maniche	Annuale

## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

E32	Raffreddamento cubettatrici – Stabilimento prod. Zootecnico	16000	6	200	40	Polveri	15	4,5		0,7	0,4	Ciclone. Filtro a maniche	Annuale
E33	Impianto estrusione (estrusori, refrigeratori) – Stabilimento prod. Pet Food	75000	24	200	55	Polveri	20	12	1,6	1,7	1,7	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale
E34	Impianto estrusione (estrusori, refrigeratori) – Stabilimento prod. Pet Food	75000	24	200	55	Polveri	20	12	1,2	1,7	1,7	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale
E35 (*)	Impianto cogenerazione da biomasse	9300	24	335	450	Polveri	60	5	0,4			Reattore del Nox - SCR	Annuale
						Monossido di carbonio	300						
						Ossido di azoto + ammoniaca	250						
E36	Impianto Sfarinati Golfetto – Aspirazione generale	4000	24	250	Ambiente	Polveri	15	10	0,30			Ciclone. Filtro a maniche	Annuale
E37	Impianto Sfarinati Golfetto – Aspirazione macinatrice	3000	24	250	Ambiente	Polveri	15	10	0,30			Ciclone. Filtro a maniche	Annuale
E38	Impianto Estrusore Pavan – Essiccazione, Raffreddamento, Trasporto Pneumatico, Impastatrice	12000	24	250	55	Polveri	20	10		0,97	1,00	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale
E39	Impianto Estrusore Pavan – Essiccazione, Raffreddamento, Trasporto Pneumatico, Impastatrice	12000	24	250	55	Polveri	20	10		0,97	1,00	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale
E40	Saldatura reparto officina	2100	1	240	Ambiente	Polveri	20	10	0,15			-	Annuale
E41	Generatore di calore 1 – impianto produzione biscotti	3000	24	250	180	Ossidi di azoto	350	10	0,20			-	Annuale
E42	Generatore di calore 2 – impianto produzione biscotti	3000	24	250	180	Ossidi di azoto	350	10	0,20			-	Annuale
E43 (**)	Vapori forno di cottura – impianto produzione biscotti	200	24	250	110	Polveri	20	10	0,18			-	Annuale

(\*) Autorizzazione rilasciata, ai sensi dell'art. 12 del D.Lgs. n. 387/2003, dalla Provincia di Perugia con Determinazione della n. 012270 del 21/12/2009

(\*\*) L'emissione è a tiraggio naturale; il valore indicato della portata è una stima presunta

Quadro riepilogativo delle emissioni in atmosfera autorizzati.

### 2.5.6.2 Scarichi idrici

Per quanto attiene gli scarichi idrici, nel mese di aprile c.a., è terminata la fase di messa a regime dell'impianto di trattamento, nel rispetto dei tempi e delle prescrizioni riportate nell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con D.D. n. 3460 del



10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015; l'impianto si trova attualmente in piena efficienza.

I reflui industriali sono interamente convogliati in testa all'impianto di trattamento e poi scaricati tramite lo scarico denominato S.A.I.1, su collettore pubblico diretto al depuratore.

I reflui domestici provenienti dalla palazzina uffici e dagli spogliatoi degli operai sono inviati al collettore pubblico diretto al depuratore cittadino mediante lo scarico denominato S.A.I.2.

I predetti punti di scarico e l'impianto di trattamento sono stati già oggetto di preventiva autorizzazione.

Le acque meteoriche sono scaricate in linea fognaria confluyente al Tevere (Scarichi S.A.B.1, S.A.B.2, S.A.B.3, S.A.B.4, S.A.B.6, S.A.B.7). Ciascun ramo della rete di adduzione delle acque meteoriche è provvisto di idoneo pozzetto di campionamento prima dello scarico in linea fognaria confluyente al Tevere.

### 3 DESCRIZIONE/CARATTERISTICHE DEGLI INTERVENTI

La Società Conagit S.p.A., intende realizzare interventi riguardanti:

- L'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70"<sup>4</sup>;
- Installazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica;
- Installazione nuova area C.E.D.

L'installazione del nuovo estrusore cuocitore si rende necessario per consolidare le quote di mercato aziendale, ovvero "seguire" l'attuale trend commerciale che vede un importante incremento della richiesta di prodotti alimentari per animali di "alta fascia".

L'installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT risulta invece un intervento di adeguamento impiantistico, per ridistribuire i carichi elettrici e quindi gli assorbimenti. Nello specifico l'installazione di una nuova cabina elettrica si rende necessaria per l'alimentazione dei nuovi carichi (in progetto o di recente costruzione), in modo da realizzare un nuovo baricentro elettrico e contenere le dispersioni.

L'intervento è inoltre funzionale a limitare l'esposizione dell'azienda al rischio di black-out.

La nuova cabina elettrica varrà posta al servizio dei reparti:

- Biscottificio;
- Compressori;
- Caldaie;
- Estrusori cuocitori "Mod. TT70";
- Laboratorio per la produzione di emulsione da carne congelata;
- Nuovo magazzino in progetto e magazzino di recente costruzione.

<sup>4</sup> Identico a quello già attualmente presente nel reparto "estrusori".

L'azienda intende inoltre installare una nuova area C.E.D. al 1° piano del magazzino "Pet Food"; il nuovo centro di elaborazione dati non andrà a sostituire l'esistente ma avrà semplicemente una funzione disaster recovery.

Gli interventi possono essere quindi raggruppati in:

- Interventi finalizzati all'incremento ed all'ampliamento della produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità;
- Interventi atti a salvaguardare la continuità produttiva aziendale.

Qui di seguito si riporta la relazione tecnica in cui vengono descritti i lavori in progetto e le variazioni in termini di operatività gestionali.

### 3.1 STATO ATTUALE

#### 3.1.1 *Produzione di alimenti con carne per cani e gatti*

Recentemente l'azienda ha richiesto l'autorizzazione per la realizzazione, all'interno di un locale utilizzato come magazzino, di un laboratorio per la lavorazione di carne fresca da impiegare nella produzione di crocchette per cani e gatti. Tali crocchette (di varia tipologia) vengono prodotte nell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" già presente, il quale possiede caratteristiche (estrusione a "doppia vite") tali da consentire la produzione di particolari tipologie di crocchette (ripiene etc...) che, per qualità estetica oltre che degli ingredienti impiegati, permettono di produrre specifiche tipologie di prodotti, tra cui quelli con impiego di carne fresca, particolarmente graditi e richiesti nel mercato.

Il laboratorio per produzione di emulsione da carne congelata<sup>5</sup> avrà le seguenti caratteristiche:

- Cella frigorifera per lo stoccaggio di prodotti alimentari in pallet (carne, strutto, formaggi, etc..). Il locale verrà mantenuto ad una temperatura media di -20/22 °C (superficie pari a circa 40 m<sup>2</sup>);
- Cella di transizione e temperamento degli alimenti (superficie pari a circa 23 m<sup>2</sup>), che sarà mantenuta ad una temperatura variabile da 0 a +4 °C;
- Laboratorio per la produzione di emulsione di carne congelata, dove avverrà la lavorazione degli alimenti e saranno posizionati i relativi macchinari (superficie pari a circa 50 m<sup>2</sup>).

All'interno del laboratorio saranno presenti i seguenti macchinari:

- Ghigliottina;
- Cutter;

che permetteranno la lavorazione della carne congelata per la produzione di emulsione di carne attualmente utilizzata nella produzione di specifiche tipologie di crocchette.

<sup>5</sup> L'intervento è attualmente oggetto di richiesta di modifica non sostanziale dell'A.I.A. aziendale (PEC del 27.2.2016)



*Planimetria del laboratorio per la produzione di emulsione*

In breve il ciclo produttivo legato alla produzione di emulsione di carne congelata sarà il seguente:

1. Arrivo dei pallet di carne fresca congelata e stoccaggio nella cella frigo di congelamento;
2. Prelievo di un singolo pallet dalla cella frigo di congelamento e trasferimento nella cella frigo di temperamento;
3. Stemperato il prodotto (temperatura comunque inferiore a 0 °C), prelievo dei singoli panetti di carne e alimentazione manuale della ghigliottina;
4. Trasferimento del prodotto lavorato al cutter, dosaggio di acqua ed eventuali altri alimenti (formaggio, strutto, etc...) e conservanti. Avvio del ciclo di lavoro (durata pari a circa 10 minuti).

All'uscita il prodotto (emulsione a circa 0°C) viene raccolto in una vasca e trasportato all'interno di una tramoggia che alimenterà gli estrusori con l'emulsione appena prodotta;

5. Attraverso l'immissione controllata dell'emulsione all'impasto avviene la produzione di crocchette con aggiunta di carne fresca attraverso l'estrusore cuocitore "Mod. TT70".

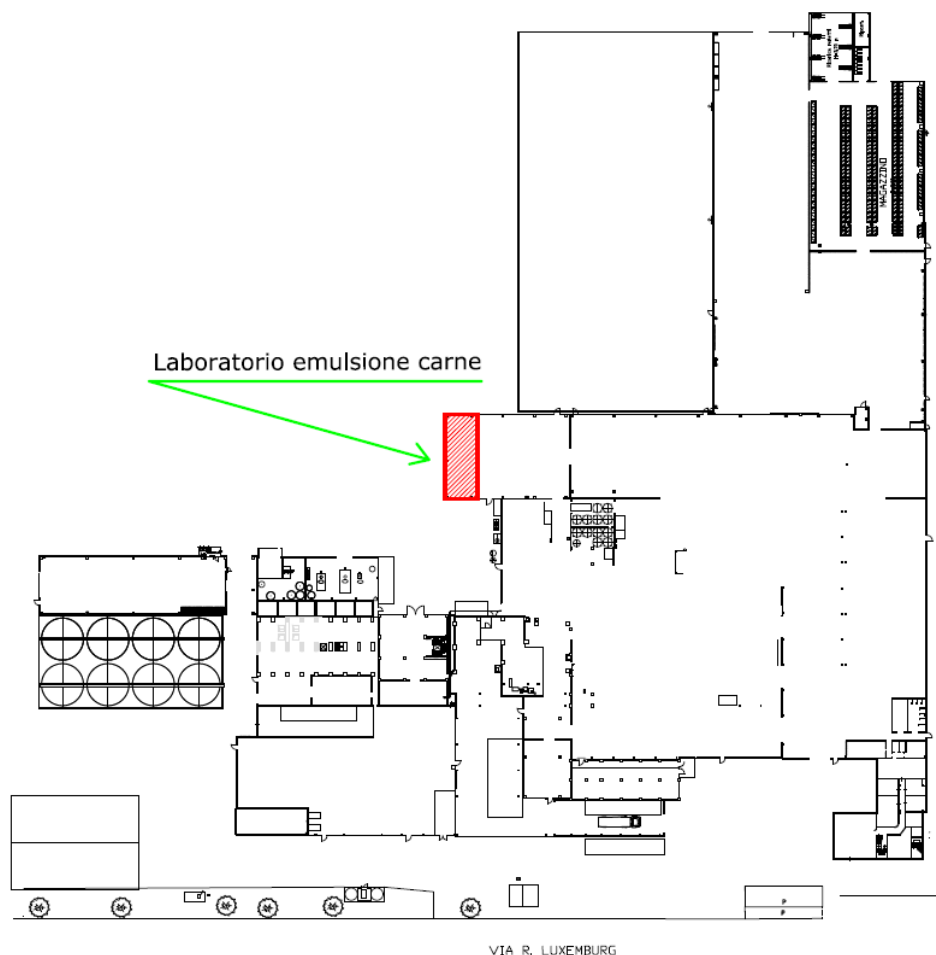
Attualmente l'azienda non è in grado comunque, a causa di carenze di carattere impiantistico, di poter produrre tutte le tipologie e quantità di prodotti, generalmente definiti di "alta gamma", a base di carne.

L'azienda si sta così organizzando al fine di difendere e consolidare la propria quota di mercato, diversificando ed ampliando l'offerta di alimenti per cani e gatti, con particolare attenzione alla produzione di prodotti a base di carne fresca.

Il laboratorio avrà una capacità massima stimata di produzione di emulsione pari a circa 1.500 kg/h mentre la quantità media di emulsione per crocchetta è di circa 8%, a cui equivale una produzione massima stimata pari a 18.750 kg/h di crocchette a base di carne. Di fatto quindi, la presenza di un unico estrusore in azienda, estrusore cuocitore "Mod. TT70", in grado di produrre crocchette di alta qualità a base di carne fresca, potrà determinare un significativo limite impiantistico alla futura produzione di tali alimenti per cani e gatti, considerando come la capacità produttiva



massima dello stesso sia pari, al massimo, a circa 1000 kg/h (comunque non sufficiente nelle previsioni dell'azienda, a soddisfare le previste richieste di mercato).



*Planimetria dello stabilimento con indicato in rosso il previsto posizionamento del laboratorio per la produzione di emulsione di carne congelata*

L'azienda intende quindi, anche in considerazione del progetto in essere relativo al laboratorio di cui sopra, potenziare la linea per la produzione di pet foods, installando un nuovo estrusore "Mod. TT70". L'intervento determinerà un potenziale incremento della capacità produttività massima dello stabilimento.

### 3.1.2 Impianto elettrico aziendale e CED

Attualmente l'azienda è connessa alla rete di distribuzione elettrica attraverso una cabina di alimentazione a torre presente lungo il perimetro sud dello stabilimento, connessa con la cabina di trasformazione MT/BT aziendale posizionata ad una distanza di circa 20 metri presente all'interno del magazzino per prodotti AGRI.

A partire dalla suddetta cabina di trasformazione si sviluppa la rete di distribuzione aziendale in BT, con relativi quadri e sottoquadri.

L'impianto elettrico aziendale ha garantito finora l'alimentazione a tutto lo stabilimento, per consumi pari a:

	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
Energia elettrica (kW)	10.295.683	10.531.020	9.958.634

senza evidenziare particolari disservizi.

Nonostante ciò, in considerazione degli interventi oggetto della presente istanza, della prevista realizzazione del laboratorio per la produzione di emulsione da carne congelata nonché della recente realizzazione del nuovo magazzino, si è riscontrata la necessità della realizzazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT che possa essere realizzata a servizio dei nuovi suddetti carichi.

La rete di distribuzione elettrica aziendale attuale infatti, essendo in BT, determinerebbe importanti dispersioni di energia elettrica lungo il percorso, oltre ad evidenziare problematiche relative alla limitazione della potenza massima installata.

La dimensione aziendale è tale inoltre da rendersi necessaria, anche come misura di salvaguardia, la presenza di un'altra cabina di trasformazione. Le criticità derivanti dalla presenza di un'unica cabina di trasformazione elettrica, riguardano la possibilità che, a causa di un malfunzionamento della suddetta, possa determinarsi un fermo impianto anche prolungato, può essere considerato come un punto debole dell'organizzazione aziendale.

La presenza di n. 2 cabine garantirebbe, in caso di guasti e/o malfunzionamenti di una delle due, che si possa temporaneamente sopperire a tale disservizio, garantendo comunque la continuità produttiva aziendale attraverso l'utilizzo della cabina elettrica funzionante.

È da segnalare che l'interruzione dell'alimentazione elettrica potrebbe determinare danni anche ai sistemi di raccolta dati aziendali.

Attualmente l'azienda dispone attualmente di un Centro di Elaborazione Dati (cosiddetto CED), situato al 1° piano della palazzina uffici, dove avviene il trattamento dei dati contabili ed amministrativi, di magazzino e produzione.

### 3.2 DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Sulla base delle considerazioni svolte, gli interventi che l'azienda intende realizzare riguardano quindi:

- L'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70", con lo scopo di incrementare la produzione di crocchette a base di carne fresca;
- Installazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica;
- Installazione nuova area C.E.D.

Gli interventi proposti sono divisi sia spazialmente che operativamente; verranno quindi descritti separatamente.

Come già introdotto, gli interventi proposti concorrono:

- All'adeguamento/incremento della produzione aziendale alle attuali richieste di mercato di alimenti definibili di "alta fascia", a base di carne, per cani e gatti;
- al miglioramento del livello di qualità dei relativi prodotti;
- al miglioramento dei livelli di salvaguardia dei dati sensibili aziendali;
- alla difesa della continuità produttiva aziendale;
- all'ammodernamento dell'impianto elettrico aziendale;
- al consolidamento/incremento delle quote di mercato aziendali.

### 3.2.1 *Interventi legati alla produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità*

#### 3.2.1.1 *Installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70"*

Si prevede l'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70", identico a quello già presente ed in prossimità dello stesso, all'interno del reparto "estrusori".

Al fine di capire meglio la dimensione della produzione, la nuova linea per estrusione, cottura, taglio ed essiccazione di crocchette snaks – pet foods avrà una capacità di:

- 700 -1000 kg/h di stelline ed altri prodotti tagliati in trafilata (riferita a materie prime in ingresso) in funzione della formulazione utilizzata;
- 400 kg/h di cuscini ripieni (riferita a prodotto finito);
- 600-700 kg/h di dental sticks (riferita a materie prime in ingresso).

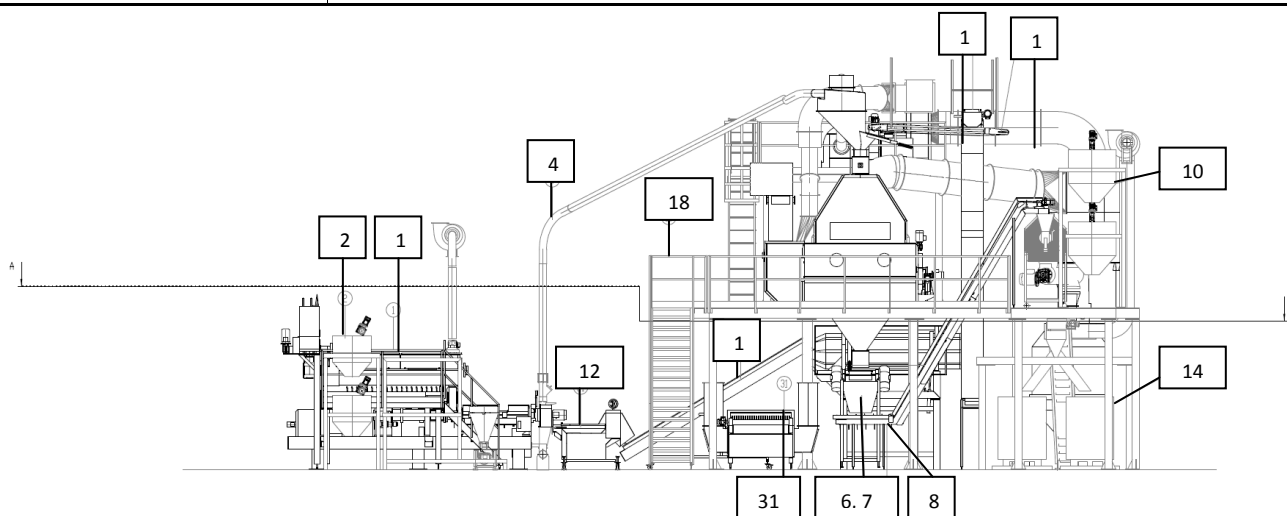
La capacità produttiva massima, potenzialmente raggiunta dall'estrusore cuocitore "Mod. TT70" è pari a circa 1000 kg/h.

##### 3.2.1.1.1 *Layout impianto*

Qui di seguito si riporta la legenda, una vista frontale ed una sezione planimetrica con indicazione del posizionamento del nuovo estrusore cuocitore.



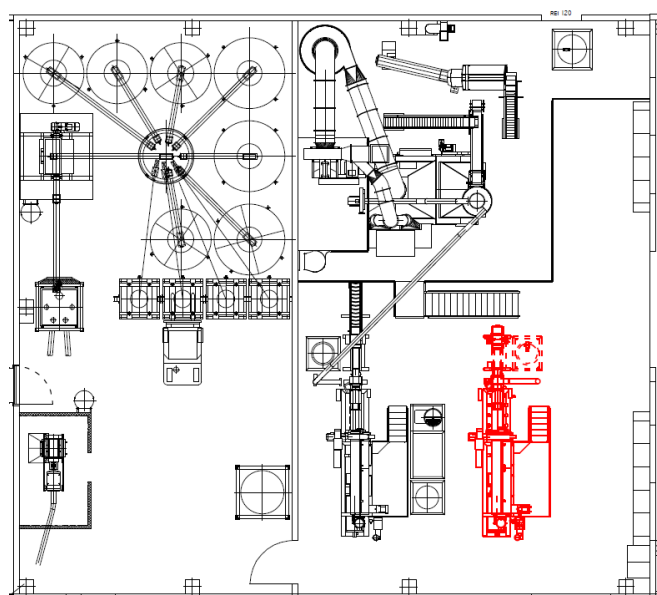
## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE



*Vista Impianto con indicate le linee di sezione*

n.	Descrizione
1	Estrusore bivate TT.70/25
2	Gruppo dosaggio grassi MT.150/2
4	Trasporto pneumatico PC.200
6	Vibratore di carico
7	Bilancia elettronica di pesatura
8	Nastro elevatore EB.350/6800
10	Gruppo fusori/miscelatori MT.300/2

n.	Descrizione
14	Sistema carico big-bags
18	Struttura di sostegno
21	Gruppo formatura cuscineti
22	Nastro elevatore EB.300/5000
24	Nastro elevatore EB.350/8100
25	Nastro trasportatore BC.350/2800
31	Nastro raffreddatore CB.120/7000



*Sezione Planimetrica indicazione del posizionamento del nuovo impianto (in rosso) all'interno del reparto estrusori*

### 3.2.1.1.2 Descrizione generale

Il nuovo estrusore cuocitore, installato in parallelo all'estrusore esistente mod. TT70, detto PAVAN, serve per la cottura in continuo di sfarinati amidacei di cereali e tuberi, prodotti per crocchette animali, sia miscelati fra di loro che puri, mediante processo continuo ed automatico costituito da dosatori per farine e liquidi, vasca impastatrice con iniezione di vapore, gruppo di estrusione composto da motore, riduttore, reggispinta, viti di cottura (estrusione) completo di gruppo di taglio.

La miscelazione degli ingredienti solidi e liquidi avviene in modo lento e tale da ottenere un impasto omogeneamente idratato e stabilizzato.

La cottura dell'impasto, ottimizzata in relazione all'applicazione di cui trattasi, inizia con la vaporizzazione nella vasca impastatrice e viene completata nel cilindro, fino al grado desiderato, seguendo un profilo di temperatura predefinito e controllato automaticamente.

La componibilità delle viti di estrusione, che sono costituite da elementi modulari di trasporto, miscelazione, trasporto inverso, aumenta notevolmente la flessibilità di utilizzo della macchina.

Di seguito si una descrizione dei principali componenti della linea di estrusione indicando come esistenti gli impianti già autorizzati e realizzati per l'installazione dell'estrusore mod. TT70, detto PAVAN.

#### 3.2.1.1.2.1 Silos (esistenti)

I silos sono utilizzati per lo stoccaggio di prodotti sfarinati o granulari a secco i quali vengono poi convogliati, secondo le quantità volute e sulla base delle formule adottate dall'azienda, all'impianto di produzione (estrusore).

#### 3.2.1.1.2.2 Cassa di carico con vaglio a due selezioni (esistente)

La cassa di carico è atta al carico omogeneo della macchina a valle ed alla pulizia di prodotti agroalimentari secchi granulari, ove per pulizia si intende la separazione dello "spolvero" dal prodotto stesso.

#### 3.2.1.1.2.3 Alimentatore stellare (esistente)

L'Alimentatore Stellare SAS ha la funzione, attraverso la rotazione di una girante, di convogliare il prodotto contenuto nel serbatoio all'interno delle macchine alle quali può essere abbinato.

#### 3.2.1.1.2.4 Gruppo preparazione - dosaggio liquidi (esistente)

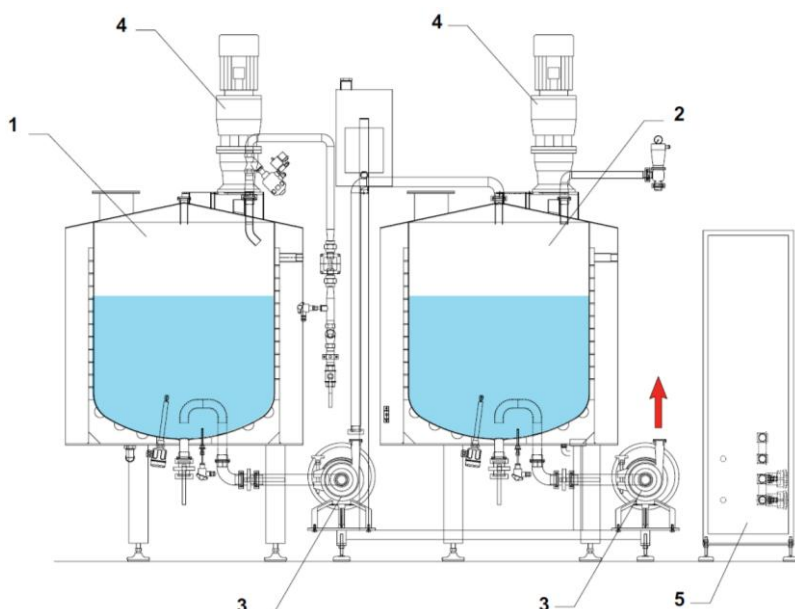
L'impianto di preparazione e dosaggio liquidi è composto principalmente da due tank con la capacità ciascuno di 600 lt. La funzione del primo tank è quella di ricevere i liquidi e provvedere

alla loro miscelazione. La funzione del secondo tank è quella di ricevere il contenuto del primo, già miscelato e accumularlo per la pompa di dosaggio.

Una intercapedine in ogni tank permette la circolazione di olio diatermico per mantenere lo sciroppo ad una temperatura di lavoro ottimale.

La macchina è costituita dalle seguenti parti fondamentali:

- Tank di preparazione miscela (1).
- Tank di polmone per il dosaggio (2).
- Pompe aspirazione miscela (3).
- Gruppo di miscelazione (4).
- Centralina di riscaldamento olio diatermico (5)



### 3.2.1.1.2.5 Gruppo dosaggio (esistente)

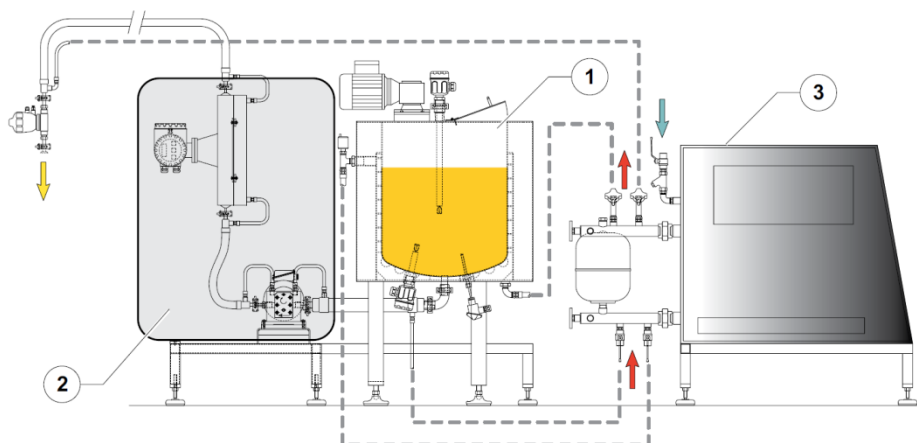
L'impianto di dosaggio emulsionanti ha la funzione di mantenere il prodotto ad una temperatura tale da renderlo fluido e di dosarlo, nella quantità pre-impostata nel successivo impianto di miscelazione.

Una intercapedine nel tank permette la circolazione di olio diatermico e/o acqua per mantenere lo sciroppo ad una temperatura di lavoro ottimale.

La macchina è stata progettata nel rispetto delle norme di sicurezza e costruita con materiali idonei all'uso alimentare.

La macchina è costituita dalle seguenti parti fondamentali:

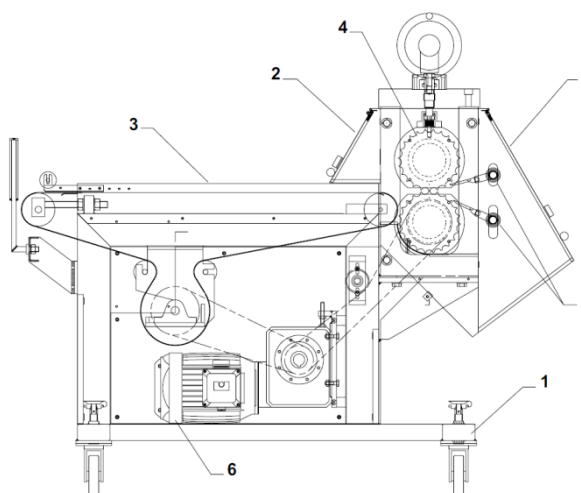
- Tank di accumulo emulsionante (1).
- Sistema di dosaggio (2).
- Gruppo di termoregolazione sistema di accumulo e trasporto emulsionante (3).



### 3.2.1.1.2.6 Gruppo di formatura (esistente)

Il gruppo di formatura è una macchina per il trattamento di cilindri continui di impasti gelatinizzati dove viene iniettato del ripieno semiliquido durante la fase di coestrusione. Con funzionamento automatico e continuo, tali cordoni giungono al gruppo di pinzatura. Qui, verranno automaticamente pinzati per chiudere le estremità ed impedire la fuoriuscita del ripieno.

Essendo una macchina adibita alla lavorazione di prodotti alimentari è stata progettata nel rispetto delle norme di sicurezza e costruita con materiali idonei a questo tipo di utilizzo.



#### LEGENDA

- Telaio di sostegno mobile con ruote e piedini regolabili (1);
- Sportelli di ispezione prodotto (2);
- Tappeto di accompagnamento prodotto ai rulli (3);
- Gruppo di pinzatura (4);
- Gruppo di soffiatura dopo pinzatura (5)
- Motore movimentazione gruppo(6).

### 3.2.1.1.2.7 Estrusore bivate (da installare)

L'estrusore cuocitore bivate realizza la trasformazione, con processo continuo ed automatico, di una grande varietà di farine ed amidi di cereali e tuberi, sia miscelati fra di loro che puri.

E' composto da un basamento sul quale sono fissati la vasca impastatrice con il sistema di dosaggio, il motore principale, il riduttore ed i settori del cilindro.

Il materiale proveniente dal dosatore viene premiscelato con idoneo dispositivo a palette controrotanti (premiscelatore bialbero) ed entra successivamente nella vasca impastatrice per



essere amalgamato ed omogenizzato.

La vasca di miscelazione è provvista anche di iniezione di vapore per pre-trattare la miscela prima di essere immessa nei cilindri cottura.

Il cilindro sede della lavorazione viene riscaldato e raffreddato a seconda della richiesta del materiale in produzione, mediante resistenze elettriche per il riscaldamento e un circuito di raffreddamento ad acqua.

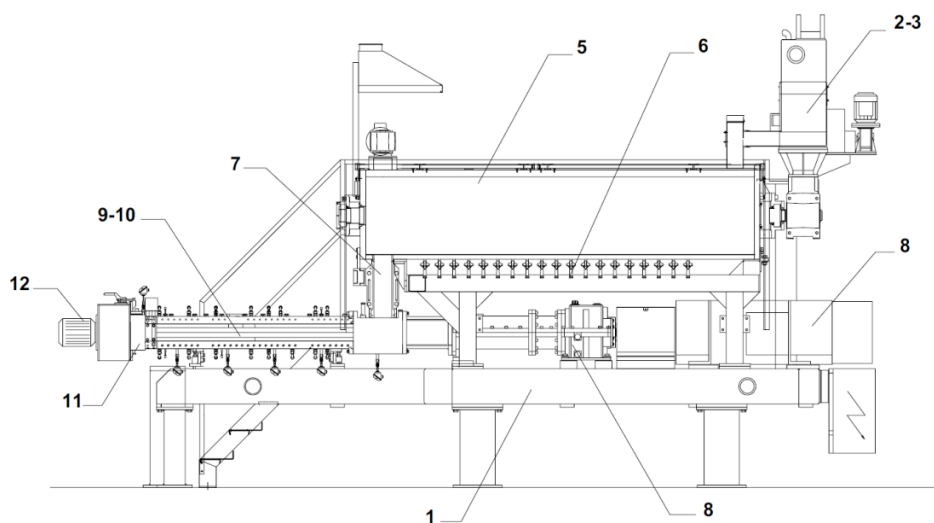
Le viti sono a settori componibili e calettate all'albero per permettere di cambiare configurazione a seconda dei materiali da lavorare.

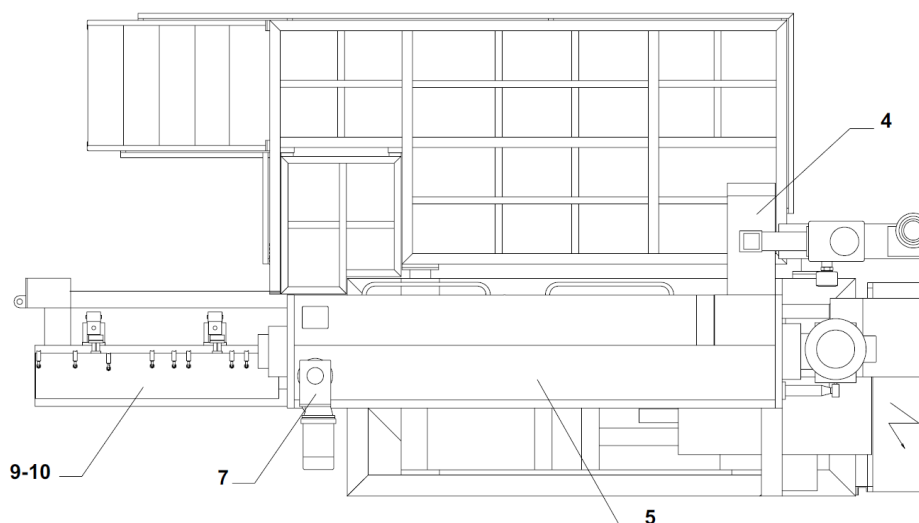
La componibilità delle viti di estrusione, che sono costituite da elementi modulari di trasporto, miscelazione, trasporto inverso, aumenta notevolmente la flessibilità di utilizzo della macchina.

All'uscita dal gruppo di cottura il prodotto entra nella testata per essere trafilato nel formato richiesto ed eventualmente tagliato in trafilato con apposito gruppo di taglio.

La macchina è composta dalle seguenti parti fondamentali (Fig. 2-1):

1. Struttura di sostegno
2. Dosatore sfarinati
3. Dosaggio liquidi
4. Pre-impastatrice
5. Vasca impastatrice
6. Impianto iniezione vapore
7. Alimentazione forzata
8. Motorizzazione viti di estrusione - riduttore e reggispinta
9. Viti di estrusione
10. Cilindri cottura
11. Testata
12. Taglierino





*Estrusore bivate – Figura 2-1*

## PRINCIPI DI FUNZIONAMENTO

L'estrusore sfrutta le forze meccaniche generate da due viti che ruotano nello stesso senso in cilindri preventivamente riscaldati.

Durante la permanenza all'interno del cilindro il materiale da lavorare viene riscaldato, mescolato e cotto.

Il materiale proveniente dal dosatore viene introdotto nel premiscelatore dove riceve la percentuale di acqua necessaria alla sua umidificazione, riceve una uniforme mescolatura nella vasca impastatrice.

In questa fase viene anche vaporizzato e poi viene spinto dalla vite dell'alimentazione forzata nel primo settore del cilindro.

Inizia una prima fase di trasporto e riscaldamento del materiale che viene poi lavorato (cottura) e miscelato con appositi settori della vite; successivamente il materiale è trasportato in zona testata-taglierino per essere trafilato e tagliato nel formato richiesto.

All'uscita dall'estrusore, utilizzando testata-trafila e taglierino idonei al materiale da lavorare vengono conferite la forma e le dimensioni richieste.

Durante il percorso un sistema composto da resistenze elettriche e circolazione di acqua termostata, il tutto controllato tramite termoregolatori, mantengono costante la temperatura della camera di cottura e forniscono il calore necessario a mantenere il materiale alla giusta temperatura.

### 3.2.1.1.2.8 Tamburo di ricopertura (da installare)

Il tamburo di ricopertura, ha la funzione di ricoprire e/o aromatizzare un determinato prodotto con vari ingredienti (cioccolato, miele, malto ecc.). Il prodotto da ricoprire entra nel tamburo attraverso una tramoggia, il prodotto di ricopertura, entra allo stato fluido da una conduttura di iniezione. La rotazione del tamburo a velocità ed inclinazione controllata, determina il tempo di

permanenza del prodotto al suo interno e quindi, il risultato finale.

### 3.2.1.1.2.9 Gruppo di taglio (da installare)

Il gruppo di taglio è una macchina per la lavorazione di cordoni di impasti gelatinizzati ad uso alimentare. Con funzionamento automatico e continuo, tali cordoni, opportunamente raffreddati e trattati, giungono al gruppo di taglio dove verranno automaticamente spezzettati in più parti uguali (di lunghezza impostabile).

Il gruppo di taglio ha la funzione di tagliare trasversalmente il prodotto proveniente dall'estrusore. Il prodotto, trascinato dagli appositi rulli, passa attraverso il gruppo di taglio che ne causa lo spezzettamento in parti uguali.

Il prodotto lavorato, cade poi in due contenitori di raccolta dai quali sarà automaticamente prelevato per proseguire con altre lavorazioni.

### 3.2.1.1.2.10 Essiccatore raffreddatore ESE (esistente)

L'essiccatoio raffreddatore ESE è una macchina principalmente utilizzata per il raffreddamento e l'essiccazione dei prodotti estrusi.

Nello schema impiantistico questo raffreddatore viene infatti installato all'uscita dell'estrusore e raccoglie il prodotto caldo e umido che deve essere essiccato e raffreddato.

Questa macchina ha la capacità di essiccare il prodotto durante il suo passaggio sul nastro di rete metallica sistemato nella sezione essiccante della macchina e quindi di raffreddarlo nella sottostante apposita sezione.

La costruzione della sezione essiccante è di tipo modulare ed è costituita da una testa contenente uno speciale alimentatore a vibrazione che distribuisce il prodotto in modo omogeneo su tutta la superficie del nastro metallico.

L'essiccazione avviene per mezzo di aria calda che viene aspirata dall'aspiratore nella zona sottostante al nastro ove scorre il prodotto. L'aria aspirata attraverso il prodotto proviene direttamente dall'uscita dell'aspiratore passando attraverso la batteria di riscaldamento e costituendo in questo modo una sorta di circolo chiuso.

Poiché l'aria in questo circolo tende ad arricchirsi dell'umidità asportata dal prodotto annullando così l'effetto essiccante, si provvede all'eliminazione di parte di questa aria tramite opportuno sistema di aspirazione convogliato nell'esistente impianto posto a corredo dell'esistente estrusore PAVAN.

### 3.2.1.1.2.11 Nastro di raffreddamento (esistente)

Il nastro di raffreddamento ha la funzione di raffreddare il prodotto per consentire allo stesso di essere sottoposto alle successive fasi della lavorazione.

Il raffreddamento è effettuato da un flusso d'aria ambiente generato da appositi elettoventilatori.

Il numero di gruppi di aspirazione e, di conseguenza, le dimensioni della macchina possono variare

a seconda del tipo e delle quantità di prodotto da raffreddare.

Il prodotto proveniente dalla precedente lavorazione viene fatto cadere su un convogliatore di carico.

Il nastro, ruotando, raccoglie il prodotto e lo trasporta per tutta la sua lunghezza a velocità controllata. Alla fine del nastro, il prodotto viene fatto scivolare su una tramoggia ed inviato alla successiva fase della lavorazione.

Degli appositi elettroventilatori sono posti sotto al nastro in rete che ne permette il facile passaggio dell'aria. L'aria ambiente aspirata dagli elettroventilatori attraversa i pannelli filtranti, sottrae calore al prodotto, esce dalle condutture laterali ed è convogliata all'impianto di abbattimento di seguito descritto.

### 3.2.1.2 Modifiche punti di emissione in atmosfera

L'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" non modifica i punti emissivi esistenti presenta andandosi a convogliare nei 2 punti emissivi, associati all'autorizzato estrusore PAVAN individuato con i punti:

- E38;
- E39.

Tali emissioni sono generate dai processi di essiccazione, raffreddamento e trasporto pneumatico oltre che dall'impastatrice dell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" (c.d. Pavan) esistente.

Punto emissione	Provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Durata media emissione nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura effluente (°C)	Tipo di sostanze inquinanti presenti	Concentrazione autorizzata degli inquinanti (mg/Nm <sup>3</sup> )	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento	Frequenza autocontrollo
								h	dia	L1	L2		
E38	Impianto estrusore Pavan <sup>6</sup> - Essiccazione, Raffreddamento, Trasporto Pneumatico, Impastatrice	12000	24	250	55	Polveri	20	10		0,97	1	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale
E39	Impianto estrusore Pavan <sup>7</sup> - Essiccazione, Raffreddamento, Trasporto Pneumatico, Impastatrice	12000	24	250	55	Polveri	20	10		0,97	1	Ciclone. Scrubber con impianto deodorazione	Annuale

Tabella riepilogativa delle emissioni E38 ed E39

Le caratteristiche delle emissioni prodotte dall'installazione ed utilizzo del nuovo estrusore saranno identicamente uguali a quelle già presenti nell'Autorizzazione Integrata Ambientale in possesso dell'Azienda e possono essere ricondotte ad odori, polveri e vapore acqueo.

<sup>6</sup> Ovvero estrusore cuocitore "Mod. TT70"

<sup>7</sup> Ovvero estrusore cuocitore "Mod. TT70"



L'intervento non determinerà variazioni di portata e temperatura delle emissioni né delle caratteristiche geometriche dei camini.

Il sistema di abbattimento esistente, sovradimensionato rispetto alle attuali esigenze<sup>8</sup>, è così composto:

- Per l'abbattimento delle polveri sono presenti cicloni e filtri a manica. Si prevede che questi riescano a trattenere anche le polveri prodotte dal nuovo estrusore entro i limiti previsti dall'A.I.A.<sup>9</sup>;
- Relativamente agli odori, è presente una specifica camera di abbattimento dove, con la nebulizzazione di una miscela di acqua e prodotto neutralizzante, viene garantita la neutralizzazione degli odori mediante uno scambio ionico, ottenuto con l'utilizzazione di prodotti derivati dalla combinazione di vari tipi di esteri aromatici, ricavati da piante naturali, i quali generano l'incapsulamento delle molecole responsabili degli odori molesti. La funzione dell'impianto è quella di nebulizzare la miscela di acqua e prodotto producendo uno spray estremamente fine costituito da particelle di diametro non superiore ai 5÷10 micron (1 micron = 1/1000 di millimetro).

Il ciclo di distribuzione prevede l'ingresso al sistema dell'acqua di rete con una prima fase di regolazione della pressione di mandata, successivamente, tramite consenso di un'elettrovalvola, si ha la filtrazione e successivo dosaggio del prodotto tramite una pompa dosatrice. Il prodotto così diluito viene, dopo essere prelevato dal gruppo di pompaggio, immesso nella linea di nebulizzazione ad alta pressione.

Un adeguato numero di nebulizzatori, localizzati in punti strategici, garantiscono la corretta distribuzione del prodotto all'interno della camera di abbattimento odori.

Il funzionamento del sistema in relazione sia al dosaggio del prodotto, che ai tempi o cicli di esercizio, può essere opportunamente regolato, a seconda delle esigenze, intervenendo sia sulla pompa di dosaggio che sul sistema di temporizzazione.

I sistemi di abbattimento esistenti garantiranno il rispetto dei limiti di emissione previsti nell'A.I.A.<sup>10</sup> per i punti di emissione E38 ed E39.

Dalle valutazioni effettuate si prevede che l'incremento di concentrazione di polveri ed odori associato al convogliamento delle emissioni del nuovo estrusore, verrà abbattuto dal sistema di abbattimento presente nel rispetto dei limiti previsti dall'attuale autorizzazione.

Di fatto quindi l'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" non determinerà modifiche delle emissioni esistenti, così come autorizzate, se non nel layout del sistema di captazione che verrà adeguatamente realizzato<sup>11</sup>.

<sup>8</sup> Dato fornito dall'ufficio tecnico della Conagit S.p.A.

<sup>9</sup> Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 3460 del 10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015

<sup>10</sup> Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 3460 del 10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015

<sup>11</sup> Relativamente alla descrizione della provenienza delle emissioni, si ritiene corretta l'attuale, ovvero "Impianto estrusione Pavan", considerando il nuovo estrusore come potenziamento della linea di estrusione specifica.

### 3.2.1.3 Modifiche della capacità produttiva

Attraverso l'installazione di un nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70 per la produzione di crocchette di alta qualità con aggiunta di carne fresca, si ha il potenziamento del ciclo produttivo della parte "Pet Food" (produzione di mangimi per animali da compagnia).

Lo stabilimento nel biennio 2014 / 2015 ha prodotto:

	Tipo di prodotto	Anno 2014	Anno 2015
Quantità prodotta t/anno	Mangimi uso zootecnico	34.006	31.810,5
	Mangimi per animali familiari	85.633	73.378,7

Il nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" avrà una capacità produttiva massima pari a circa 1000 kg/h a cui corrisponderà un proporzionale incremento della capacità produttiva massima aziendale. Allo stato la capacità produttiva massima del Reparto estrusori è pari a:

Estrusore	Capacità produttiva <u>massima</u> (kg/h)
Estrusore "Berga"	5.500
Estrusore "Berga"	5.500
Estrusore "Berga"	5.500
Estrusore "Pavan" Mod. TT70	1.000
<b>TOTALE</b>	<b>17.500</b>

La realizzazione dell'intervento determinerà il raggiungimento di una capacità produttiva massima del reparto pari a 18.500 kg/h.

Capacità produttiva massima del Reparto estrusori (kg/h)		Variazione %
<b>Stato attuale</b>	17.500	
<b>Stato di progetto</b>	18.500	<b>+ 5,7</b>

Ovvero l'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" determinerà un incremento della capacità produttiva massima del reparto, pari a + 5,7%.

	Capacità produttiva annua massima (ton)
<b>Pet foods</b>	155.000
<b>Zootecnia</b>	105.000
<b>Totale</b>	<b>260.000</b>

Con riferimento alla tabella precedente dove si ha che la capacità produttiva massima aziendale (pet foods e zootecnica) annua, pari a 260.000 tonnellate, la realizzazione dell'intervento determinerà un incremento potenziale massimo pari a circa + 3,7%<sup>12</sup>.

<sup>12</sup> Dato stimato per eccesso ipotizzando che il nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" operi al regime massimo 24h/24h al giorno, 365 giorni/anno. Ciò non è verosimile in considerazione di vari fattori (es. manutenzione impianto, pulizia impianto, fermo macchina per variazione tipologia prodotti, produzione in termini di kg/h inferiori anche del 60% a seconda delle tipologie di crocchette prodotte etc...)

È da considerare inoltre come, anche analizzando i dati riferiti alla produzione dell'ultimo biennio<sup>13</sup>, si assista ad un calo della vendita di crocchette "tradizionali" prodotte dagli estrusori "Berga"<sup>14</sup>; la realizzazione dell'intervento è infatti programmata dall'azienda al fine di contrastare la diminuzione della richiesta e quindi della produzione di crocchette tradizionali con l'incremento della produzione di crocchette di alta qualità a base di carne fresca (come indicato dall'attuale trend di mercato).

Tale incremento produttivo configura la presente **MODIFICA** come di carattere **NON SOSTANZIALE**.

È da sottolineare che, sulla base dell'analisi del ciclo di lavoro dell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" esistente, la produzione media annua dello stesso è risultata pari a circa 2.920 tonnellate<sup>15</sup>.

Dalla realizzazione dell'intervento, che determinerà un incremento della capacità produttiva massima del reparto estrusori, l'azienda non si attende un proporzionale incremento della produzione di crocchette ma l'armonizzazione della capacità produttiva alla tipologia di alimenti attualmente richieste dal mercato, ovvero una variazione sulla qualità delle crocchette prodotte, più che sulla quantità complessiva.

### 3.2.2 *Installazione nuova cabina di trasformazione*

L'installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT risulta un intervento di adeguamento impiantistico, per ridistribuire i carichi elettrici e quindi gli assorbimenti.

In considerazione della prevista realizzazione del nuovo laboratorio per la produzione di emulsione di carne, del progetto di installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" oltre che della recente realizzazione del nuovo magazzino, si rende necessaria la realizzazione di una nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT per l'alimentazione dei nuovi carichi.

L'intervento, nelle intenzioni dei progettisti e dell'azienda, determinerà la realizzazione di un nuovo baricentro elettrico con conseguente riduzione delle dispersioni.

L'installazione prevede il riutilizzo di un trasformatore isolato in olio da 1600 kVA già presente all'interno dell'azienda (Trasformatore trifase Matr. N. 19981 della Elettromeccanica Magliano) ed al momento non utilizzato.

Si specifica che il trasformatore contiene olio dielettrico esente da P.C.B. e P.C.T., come indicato nel certificato allegato al presente Studio Preliminare Ambientale, fornito dall'azienda.

La nuova cabina elettrica verrà posta al servizio dei reparti:

- Biscottificio;
- Compressori;
- Caldaie;

<sup>13</sup> Riferimento a "Mangimi per animali familiari"

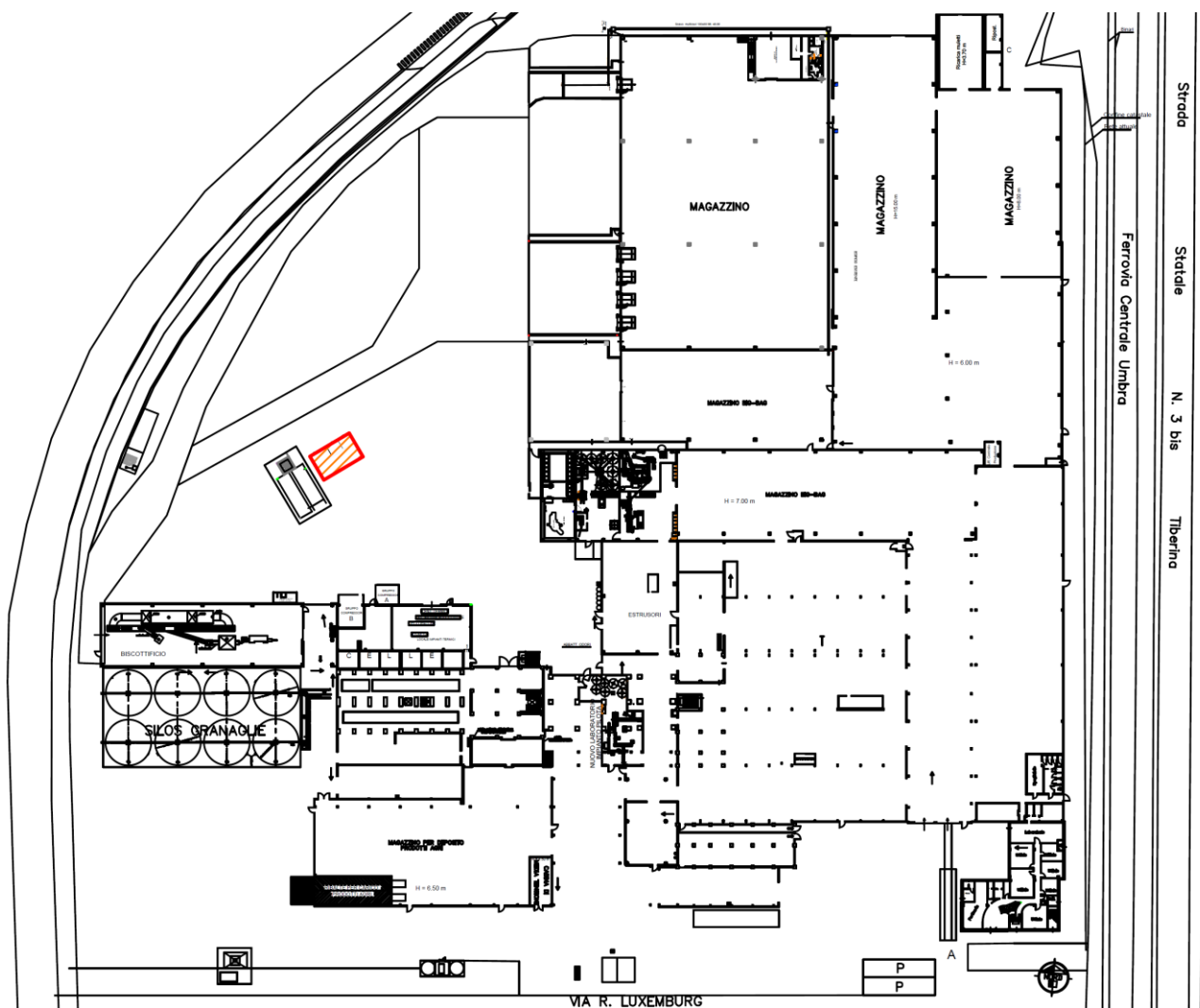
<sup>14</sup> Non adatti alla produzione di crocchette di c.d. di alta qualità con aggiunta di carne fresca

<sup>15</sup> Dati medi forniti dall'Ufficio Tecnico della Conagit S.p.A.: 500 kg/h (media di produzione), 16h/gg, per 365 giorni/anno. Il dato non considera eventuali giorni di fermo macchina per operazioni di manutenzione ordinaria e/o straordinaria.

- Estrusori cuocitori "Mod. TT70";
- Laboratorio per la produzione di emulsione da carne congelata;
- Nuovo magazzino in progetto e magazzino di recente costruzione.

L'intervento prevede l'alimentazione dei nuovi carichi limitando le dissipazioni di energia elettrica lungo il percorso che la rete di distribuzione elettrica aziendale, essendo in BT, provocherebbe in considerazione della distanza tra il punto di alimentazione BT e l'utilizzo finale.

Di seguito si riporta l'indicazione in pianta del posizionamento previsto per la cabina elettrica.



*Planimetria dello stabilimento con indicato in rosso il previsto posizionamento della nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT*

È da considerare inoltre come la presenza di una nuova cabina eviterebbe problematiche relativamente a:

- limitazione della potenza massima assorbibile dallo stabilimento, che in questo modo viene incrementata;



- criticità derivanti da possibili black-out derivanti dal fermo dell'unica cabina di trasformazione esistente.

La presenza di n. 2 cabine elettriche garantirebbe, in caso di guasti e/o malfunzionamenti di una delle due, che si possa temporaneamente sopperire a tale disservizio, garantendo comunque la continuità produttiva aziendale attraverso l'utilizzo della cabina elettrica funzionante.

### 3.2.2.1 *Caratteristiche cabina di trasformazione MT/BT*

La nuova cabina elettrica di trasformazione sarà del tipo a pannelli in c.a.v. spessore mm. 90 e solaio di copertura mm.120/160 realizzata con armatura in B450C e calcestruzzo classe C28/35.

Per la posa della vasca di fondazione prefabbricata in c.a.v. sarà realizzata apposita platea in c.l.s., la vasca avrà altezza utile interna cm.50 predisposta con forature a frattura prestabilita per passaggio cavi MT/BT comprensiva di n°2 connettori di terra in acciaio inox per il collegamento interno/esterno della rete di terra, la cabina avrà dimensioni in pianta pari a 6,00x10,00m e una altezza pari a 2,70m dimensionata per poter alloggiare 2 trasformatori da 2000kVA.

La nuova cabina di trasformazione sarà alimentata dalla cabina di alimentazione presente lungo il perimetro sud dello stabilimento tramite un cavo RG7H1M1 con sezione di 95 mm<sup>2</sup>.

### 3.2.2.2 *Quadri elettrici*

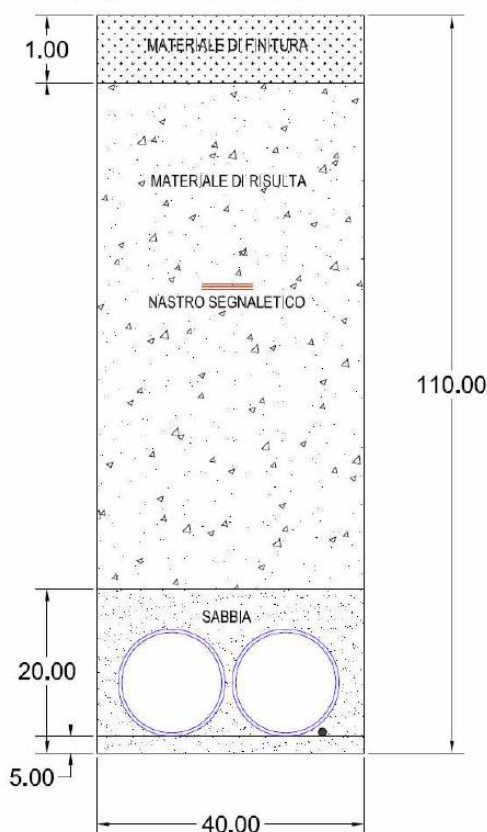
Il quadro di distribuzione BT presente nella nuova cabina, per l'alimentazione dei carichi su indicati, sarà posizionato all'interno di un armadio ad elementi componibili in lamiera metallica con grado di protezione IP30.

All'interno dell'armadio saranno posizionati i conduttori di terra e di protezione, il sezionatore generale, gli interruttori ed uno strumento multifunzione digitale in grado di permettere la visualizzazione di tutte le principali grandezze caratteristiche della rete elettrica.

Gli interruttori installati negli armadi e nei quadri elettrici della distribuzione principale e secondaria avranno il potere di interruzione idoneo al punto di installazione secondo le caratteristiche della rete elettrica, il potere di interruzione minimo è superiore al valore della corrente di guasto calcolata in ingresso a ciascun quadro.

### 3.2.2.3 *Scavi associati alla realizzazione della cabina*

Come indicato, la nuova cabina di trasformazione sarà alimentata dalla cabina di alimentazione tramite un cavo RG7H1M1 con sezione di 95 mm<sup>2</sup>. Il cavo sarà posato all'interno di una tubazione flessibile in polietilene a doppia parete installata ad una profondità pari a circa 110cm.



*Disegno di una tipica condotta interrata in MT. Le misure indicate sono in cm. L'immagine è presa dalla relazione tecnica redatta per Conagit S.p.A. dallo Studio Valenti per la progettazione della nuova cabina.*

Anche le linee della rete di distribuzione BT a valle della nuova cabina BT/MT, fino ai vari quadri e sottoquadri, saranno posate all'interno di una tubazione flessibile in polietilene a doppia parete installata ad una profondità pari a circa 110 cm.

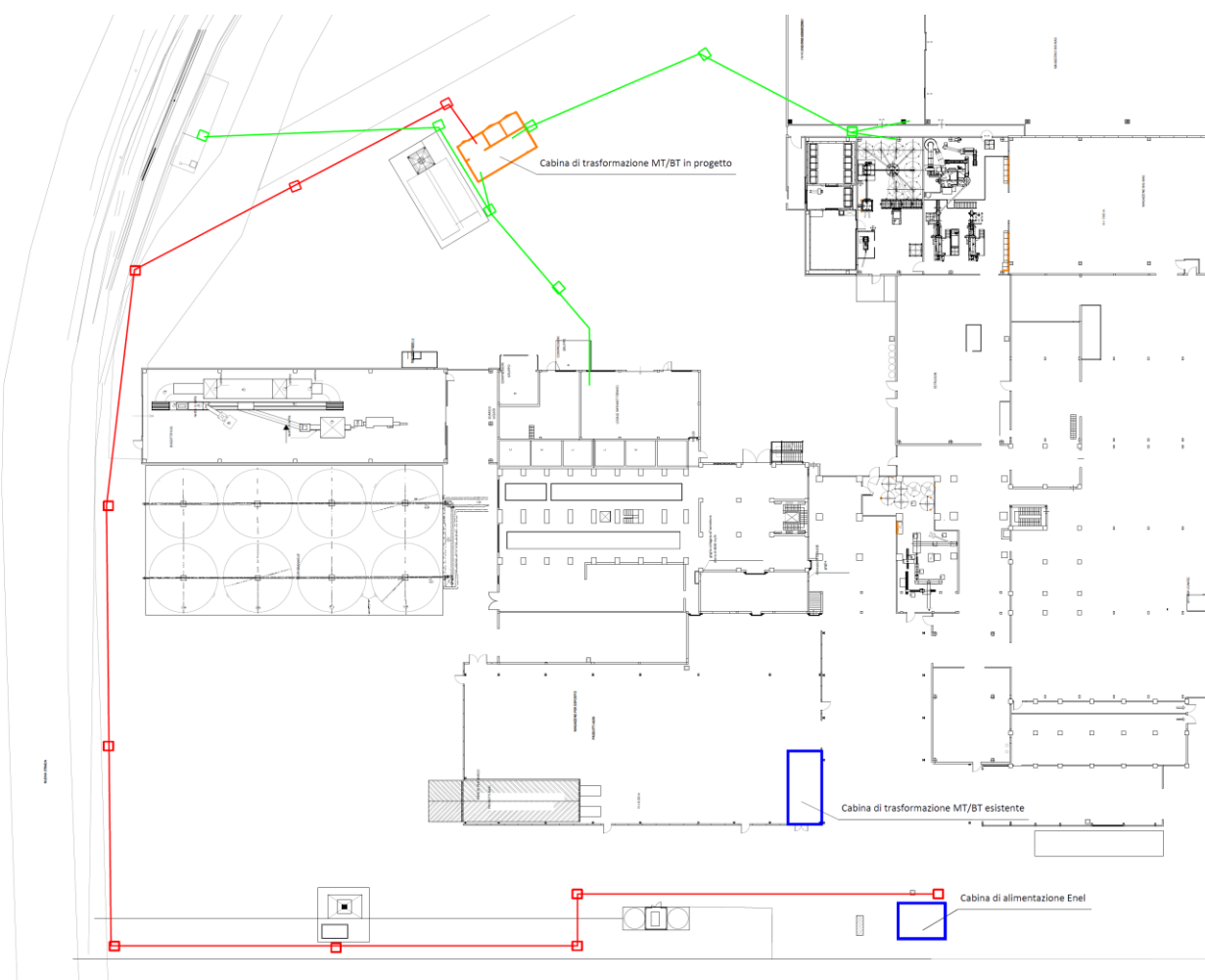
Di seguito si riporta in planimetria il posizionamento delle nuove linee, cui corrisponderanno le opere di scavo e di successivo ripristino, con indicazione delle cabine elettriche presenti e della cabina in progetto.

In totale si prevede la realizzazione di scavi per complessivi 430 metri, di cui:

- 280 metri per l'alimentazione della linea MT;
- 150 metri per la linea di distribuzione BT.

Alla base dello scavo verrà posata sabbia per uno spessore pari a circa 20 cm al fine rendere la superficie di appoggio più lineare ed omogenea possibile.

La tubazione verrà posizionata a bordo scavo, collegata, quindi calata; verranno realizzati pozzetti di ispezione ed allaccio in corrispondenza dei cambi di direzione.



*Planimetria dello stabilimento con il dettaglio del posizionamento delle cabine e delle nuove linee di alimentazione della rete elettrica aziendale. In rosso la nuova linea MT che alimenterà la nuova cabina di trasformazione, in verde la linea a valle della stessa*

Gli interventi di scavo verranno eseguiti nel rispetto delle condizioni indicate nel Rapporto Istruttorio della Autorizzazione Integrata Ambientale redatto da ARPA Umbria (aggiornamento del Novembre 2014), ovvero:

- Richiesta preventiva di parere/nullaosta riguardo la compatibilità degli interventi rispetto alla bonifica del sito ( procedure previste dal Titolo V del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.), rilasciato da Regione Umbria e Comune di Città di Castello;
- saranno adottate misure di protezione per i lavoratori impegnati nella esecuzione degli scavi (D.P.I. e procedure). L'intervento verrà definito preliminarmente all'avvio del cantiere e formalizzato attraverso specifiche procedure da inserire nel Piano di Sicurezza e di Coordinamento associato alla realizzazione delle opere;
- i terreni oggetto scavi verranno temporaneamente stoccati all'interno del perimetro esterno dello stabilimento, adottando tutte le misure ritenuti utili e necessarie ad impedire il rischio di dispersione dei terreni potenzialmente contaminati;
- i terreni rimossi, se non inquinati, verranno riutilizzati per colmare gli scavi (rinfranco);

- qualora si riscontrassero terreni con evidenze di contaminazione si procederà all'asportazione degli stessi ed alla successiva gestione del rifiuto in conformità alla normativa vigente in materia;
- si procederà al controllo delle pareti e del fondo dello scavo mediante la raccolta e l'analisi di campioni la cui ubicazione sarà concordata con ARPA Umbria;
- la realizzazione degli interventi associati alla installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT non pregiudicheranno l'eventuale successiva messa in sicurezza e bonifica della falda;
- i lavori di scavo associati alla realizzazione degli interventi non interesseranno la falda acquifera sottostante.

Verrà quindi predisposta la documentazione da tenere agli atti per futuri controlli, quali:

- Documentazione fotografica;
- Analisi di caratterizzazione dei terreni (parete e fondo scavo).

Per ulteriori dettagli si rimanda alla Relazione Tecnica Illustrativa e relativi allegati redatta dallo Studio Tecnico Valenti "Progetto impianto elettrico nuova cabina MT/BT sito in Via Rosa Luxemburg, 30 Città di Castello (PG)" per Conagit S.p.A..

### 3.2.2.4 *Modifiche alla capacità produttiva*

La realizzazione dell'intervento non determinerà variazioni alla capacità produttiva complessiva dell'azienda.

### 3.2.3 *Installazione nuova area C.E.D.*

L'azienda intende realizzare un nuovo Centro di Elaborazione Dati, che operi in maniera "parallela" rispetto all'esistente.

L'obiettivo è di realizzare un sistema ridondante che possa evitare perdite dei dati sensibili aziendali (banca dati, fatture, contatti, comunicazioni interne e verso l'esterno etc...).

Di fatto il nuovo C.E.D avrà una funzione di tipo disaster recovery.

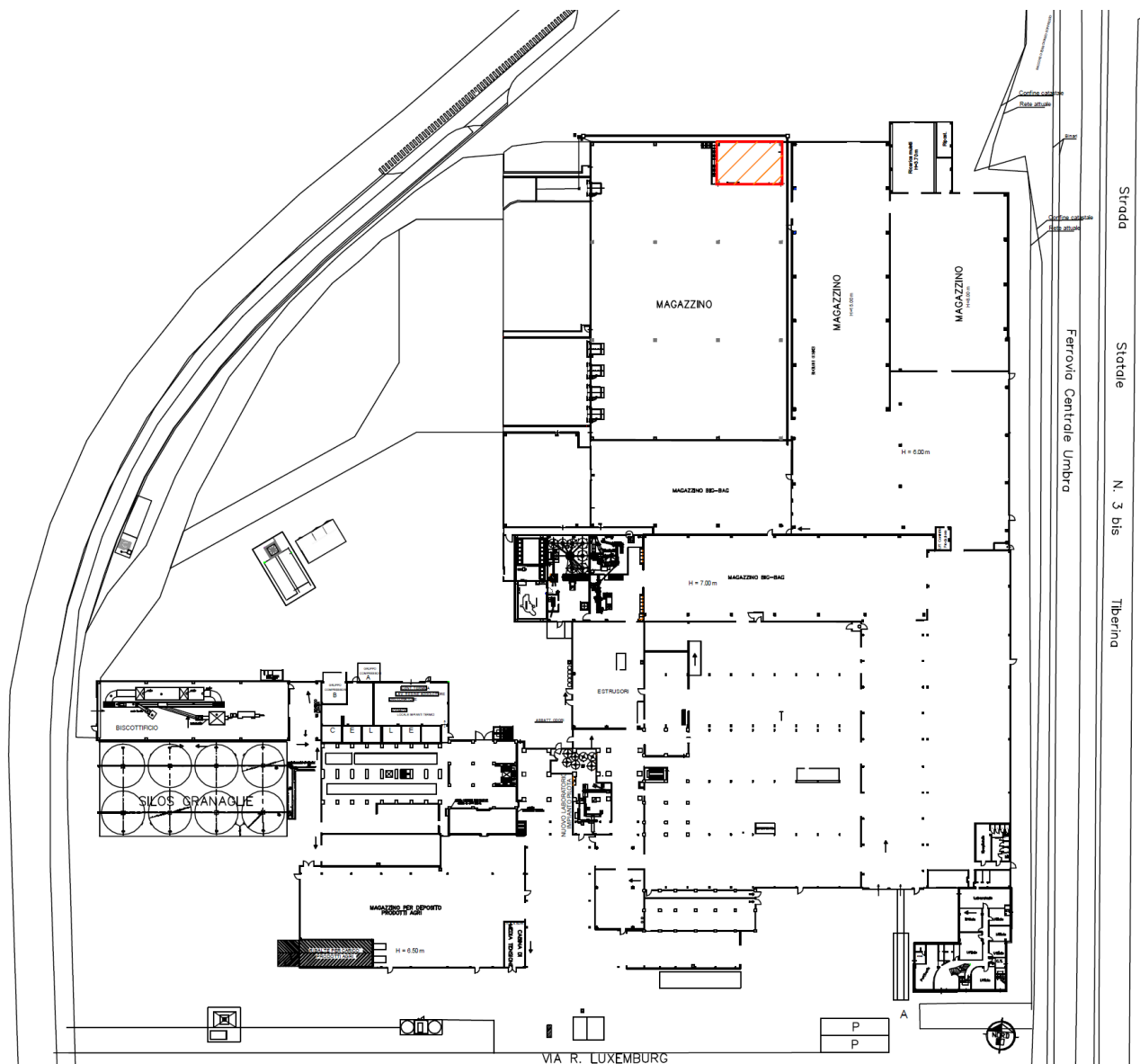
L'azienda intende inoltre installare una nuova area C.E.D. al 1° piano del magazzino "Pet Food"; il nuovo centro di elaborazione dati non andrà a sostituire l'esistente ma avrà semplicemente una funzione disaster recovery; l'intervento può essere considerato come funzionale a salvaguardare la continuità aziendale.

L'area CED sarà composta da server, UPS, router e quanto altro necessario sia in termini di componenti hardware che software; fra le attività previste si prevede la realizzazione di frequenti backup del server principale esistente (da qui la funzione disaster recovery).

La caratteristica interessante è data dal fatto che le aree CED che verranno ad essere presenti saranno alimentate da due reti di distribuzioni alimentate da cabine differenti, garantendo una



ulteriore salvaguardia in caso di black-out / malfunzionamento che si dovesse determinare in una delle due cabine.



Planimetria dello stabilimento con indicato in rosso il previsto posizionamento del nuovo C.E.D. (piano 1°)

### 3.2.3.1 Modifiche alla capacità produttiva

La realizzazione dell'intervento non determinerà variazioni alla capacità produttiva complessiva dell'azienda.

### 3.3 FATTIBILITA' DEGLI INTERVENTI PROPOSTI

Gli interventi proposti, vista l'esperienza maturata dall'Azienda nel settore, sono da considerarsi di facile realizzazione.

Le tecniche utilizzate sono riconducibili ai rispettivi comparti di produzione alimentare in continuo, al settore edile ed elettrotecnico.

La realizzazione delle opere avverrà nel rispetto delle vigenti normative in materia di igiene, salute e sicurezza sul lavoro.

### 3.4 QUADRO ECONOMICO DEGLI INTERVENTI

Di seguito è riportato un quadro riepilogativo di insieme dei costi presunti per la realizzazione degli interventi.

Tali costi sono da intendersi esemplificativi e non esaustivi, utili a definire un ordine di grandezza delle spese che l'azienda intende sostenere per la realizzazione del progetto.

Voce	Costo (€)
Installazione di un nuovo estrusore Pavan	630.000
Installazione nuova cabina e cablaggio	210.000
Installazione nuova area CED	60.000
<b>TOTALE</b>	<b>900.000</b>

### 3.5 CRONOPROGRAMMA

Per la realizzazione delle opere in oggetto si stimano le seguenti quantità di tempo:

Installazione di un nuovo estrusore Pavan	30 giorni consecutivi
Installazione nuova cabina e cablaggio	60 giorni consecutivi
Installazione nuova area CED	15 giorni consecutivi

In considerazione del fatto che le opere riguardano linee di produzione e reparti separati, le stesse potranno essere realizzate contemporaneamente senza interferenze significative.

### 3.6 CONCLUSIONI

La realizzazione degli interventi in progetto permetterà:

- Un potenziamento impiantistico della linea estrusori tale da garantire un potenziale incremento della produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità a base di carne;
- L'adeguamento della rete elettrica e della gestione dati dello stabilimento alla dimensione aziendale.

In considerazione delle attuali richieste di mercato, oltre che della pianificazione della tipologia di prodotti che l'azienda intende produrre nel breve-medio periodo (alimenti per cani e gatti di alta qualità a base di carne fresca), l'intervento di potenziamento della linea estrusori, con l'installazione di un secondo estrusore cuocitore "Mod. TT70" risulta non procrastinabile a meno di perdite di quote di mercato anche significative. L'intervento avrà importanti ricadute economiche, quindi in termini di salvaguardia dei posti di lavoro in azienda.

Tale intervento modificherà la capacità produttiva aziendale determinando un potenziale incremento della stessa pari ad un massimo di circa 1000 kg/h di crocchette.

L'installazione della nuova cabina elettrica permetterà di eliminare criticità riguardo a rischi di blackout (attuale presenza di una sola cabina di trasformazione) e maggiori consumi di energia dovuti a dispersioni elettriche.

Il nuovo CED permette invece di adeguare e migliorare significativamente il sistema di gestione dei dati aziendale al fine di garantire una salvaguardia della continuità produttiva dello stabilimento.

Questi ultimi interventi non andranno a modificare la capacità produttiva aziendale.

## 4 IMPATTO DEL PROGETTO IN RELAZIONE ALL'ATTUALE UTILIZZAZIONE DEL TERRITORIO

### 4.1 Verifica di coerenza con la normativa vigente

Gli interventi oggetto del presente lavoro risultano essere coerenti con la vigente normativa in materia e progettati nel rispetto dei regolamenti, norme e regole di buona tecnica.

### 4.2 Verifica di coerenza con gli strumenti pianificatori

Gli interventi oggetto del presente elaborato sono collocati all'interno dello stabilimento esistente e solo la realizzazione della nuova cabina di trasformazione determinerà la necessità della realizzazione di una nuova edificazione per la realizzazione del volume tecnico<sup>16</sup>; permangono le valutazioni svolte nel paragrafo 2.4. in cui sono stati analizzati il PUT Regione Umbria, PTCP Provincia di Perugia, PAI – PSDA, Rete Ecologica della Regione Umbria (RERU), PRG Comune di Città di Castello, L.R. n. 1/2015.

Gli interventi proposti non presentano discordanze nei riguardi dei principali strumenti pianificatori vigenti.

<sup>16</sup> La cabina avrà dimensioni in pianta pari a 6 x10 m e una altezza pari a 2,7 m.

### 4.3 Attestazioni e certificazioni

Conagit S.p.A. è in possesso delle previste certificazioni e attestazioni necessarie per l'esercizio dell'attività. Possiede inoltre altre certificazioni non obbligatorie che attestano la conformità dei processi produttivi agli standard mondiali in termini qualità (ISO 9001) e ambiente (ISO 14001).

Tali autorizzazioni, certificazioni, pareri, visti e nulla osta vengono richiamati all'interno dell'analisi delle componenti ambientali senza riportare per intero il loro contenuto che è comunque consultabile in forma di allegato al presente documento:

- DETERMINAZIONE N. 281 del 05/02/2015 prot n. 2015/159 Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. regionale n. 3460/2012. Aggiornamento AIA
- Attestazione assenza vincoli rilasciata dal Comune di Città di Castello
- Dichiarazione di compatibilità urbanistica rilasciata dal Comune di Città di Castello
- Sistema Qualità - Certificato ISO 9001 in corso di validità
- Certificazione Ambientale - Certificato ISO 14001 in corso di validità
- Specifica tecnica di prodotto – “Specificazione tecnica per prodotti non consistenti, non derivanti e non contenenti ingredienti consistenti e/o derivanti da soia e/o mais geneticamente modificati, relativa a Mangimi ad uso zootecnico e per animali da compagnia: Petfood e Agrifood. In corso di validità
- Specifica tecnica di prodotto – “Mangimi senza aggiunta di grassi animali”, relativa a Mangimi ad uso zootecnico e Mangimi micronizzati della produzione agrifood. In corso di validità
- IFS Food Certificate – produzione (macinazione , miscelazione , estrusione ) di alimenti secchi per animali da compagnia in sacchi ed astucci di carta e plastica
- Certificazione CODEX ASSALZOO, relativa a Produzione di mangimi composti. Produzione di PET food
- Concessione per derivazione acque sotterranea – Provincia di Perugia
- Relazione geologica e idrogeologica
- Certificato di Prevenzione Incendi in corso di validità
- Valutazione Previsionale di Impatto Acustico
- Analisi chimiche olio dielettrico trasformatore elettrico Matr. 19981

### 4.4 Documentazione fotografica

Per un corretto inquadramento dello stabilimento in oggetto, viene riportata la documentazione fotografica relativa al sito, costituita da foto aeree che individuano l'area dall'alto e da foto interne ed esterne all'opificio. Le immagini rappresentano fedelmente lo stato dei luoghi che rimarrà invariato a meno della realizzazione del volume prefabbricato a servizio della nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT (comunque di dimensioni non significative in relazione allo



stabilimento esistente), mentre l'installazione del nuovo estrusore cuocitore non determinerà variazioni delle aree esterne.



*Immagine satellitare con ubicazione dell'area oggetto di intervento (Anno 2015 circa)*



*Immagine satellitare con vista esclusiva dell'opificio (Anno 2015 circa)*





*Foto del plesso produttivo (07-09-2015). Vista da Nord*



*Foto del plesso produttivo (03-09-2015) . Vista da Sud*

### 4.5 Rischio di incidenti derivanti dalla realizzazione del progetto

Sulla base delle sostanze utilizzate per lo svolgimento dell'attività produttiva e le attività previste nel presente progetto, lo stabilimento non è assoggettato all'applicazione del D.Lgs. 105/2015 e s.m.i..

In considerazione delle modifiche impiantistiche oggetto del presente studio, si prevede l'aggiornamento del Certificato Prevenzione Incendi di cui al DPR 151/2011 s.m.i. per quanto di interesse e del piano di emergenza aziendale. La realizzazione degli interventi potrà determinare un incremento del rischio di:

- Incendio derivante dalla presenza di una nuova cabina elettrica, della nuova area C.E.D. e, in generale, dagli interventi di adeguamento dell'impianto elettrici derivanti dall'installazione del nuovo estrusore cuocitore. Tale rischio è intrinseco alla realizzazione degli interventi stessi (errori nella realizzazione, progettazione etc...). È da considerare comunque come la realizzazione della nuova cabina sia un intervento in realtà cautelativo, permettendo una migliore distribuzione dei carichi elettrici aziendali e diminuendo le dissipazioni dell'impianto elettrico. Anche l'installazione di nuovi quadri BT sono da intendersi come un intervento di adeguamento e miglioramento impiantistico.

Per quanto riguarda la produzione di rifiuti si può affermare che l'incremento rispetto alla produzione attuale è da considerarsi non significativo.

Sulla base delle considerazioni svolte si può affermare che non è presente un rischio di incidente derivante dalla realizzazione del progetto che abbia un impatto significativo con l'ambiente circostante.

### 4.6 Dimensioni del progetto (incidenza in termini dimensionali a scala locale)

Gli interventi di che trattasi possono essere considerati come aggiornamenti di carattere impiantistico, anche relativi al ciclo produttivo, a scala aziendale e che concorrono a consolidare le quote di mercato dell'azienda ed a salvaguardarne la continuità produttiva.

Esteriormente l'unica variazione riguarderà l'installazione della nuova cabina elettrica di trasformazione MT/BT, la quale, termini di volumi e altezza non verrà a modificare di fatto lo stato attuale dello stabilimento.

Tali interventi inoltre, non determineranno variazioni significative<sup>17</sup> in termini di emissioni in atmosfera, produzione di rifiuti, scarichi idrici e traffico veicolare. Tutto ciò sarà definito con maggior dettaglio nei paragrafi successivi.

<sup>17</sup> Per i dettagli si rimanda ai paragrafi: 5.1 Emissioni in atmosfera, 5.2 Scarichi idrici, 5.7 Produzione Rifiuti.

Per quanto riguarda l'incremento della capacità produttiva massima, associato all'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70", non può considerarsi significativo sulla base delle osservazioni fornite al paragrafo 3.2.1.3.

Le opere in progetto risultano quindi irrilevanti in termini dimensionali e determinano invece effetti positivi da un punto di vista aziendale e socio-economico.

### 4.7 Sensibilità ambientale delle aree oggetto di potenziale disturbo dalla realizzazione del progetto

Le aree geografiche oggetto di potenziale disturbo derivante dalla realizzazione degli interventi proposti sono limitate a quelle interne allo stabilimento (installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70" e nuova area C.E.D.) oltre alla installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT; tali aree non ricadono in:

- zone umide;
- zone costiere;
- zone montuose o forestali;
- riserve e parchi naturali;
- zone classificate o protette dalla legislazione degli Stati membri; zone protette speciali designate dagli Stati membri in base alle direttive 79/409/CEE e 92/43/CEE;
- zone nelle quali gli standard di qualità ambientale fissati dalla legislazione comunitaria sono già stati superati;
- zone a forte densità demografica;
- zone di importanza storica, culturale o archeologica;
- territori con produzioni agricole di particolare qualità e tipicità di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 18 maggio 2001, n. 228.

L'area ricade invece all'interno di un sito inserito dalla Regione Umbria quale sito contaminato all'interno della Lista A1 di cui al Piano Regionale per la bonifica delle aree inquinate di cui alla D.C.R. n. 301/2009 e s.m.i..

La necessità di realizzare scavi per la posa dei cavi e la realizzazione della fondazione della cabina elettrica determina la necessità di prestare particolare attenzione durante la fase di esecuzione delle opere, come indicato ai paragrafi precedenti ed al paragrafo 5.6.

## 5 CARATTERISTICHE AMBIENTALI DEL PROGETTO

Nella presente sezione si vengono a descrivere tutte le caratteristiche ambientali del progetto che hanno un potenziale impatto sulle varie componenti ambientali.



Secondo quanto previsto dalla DGR n. 462 del 20.5.2013 tutte le modifiche di seguito descritte che comportano l'attivazione di nuove emissioni aeriformi, idriche, sonore, ecc. saranno oggetto di presentazione di nuova istanza autorizzativa presso la Regione Umbria quale Autorità competente per l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Per quanta riguarda le attività di cantiere necessarie alla realizzazione del progetto e dei relativi impatti ambientali e delle misure compensative, si rimanda al Capitolo 6 "Caratteristiche dell'impatto ambientale".

### 5.1 Emissioni in Atmosfera

Come specificato in precedenza, l'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" non determinerà l'incremento dei punti di emissione in atmosfera in quanto le emissioni derivanti dal sistema di aspirazione verranno convogliate all'impianto di abbattimento già presente<sup>18</sup> ed impiegato per l'estrusore cuocitore "Mod. TT70" esistente (detto Pavan), da cui i punti di emissione in atmosfera E38 ed E39.

I sistemi di abbattimento esistenti garantiranno il rispetto dei limiti di emissione previsti nell'A.I.A.<sup>19</sup> per i punti di emissione E38 ed E39.

L'intervento non determinerà variazioni di portata e temperatura delle emissioni né delle caratteristiche geometriche dei camini.

La realizzazione degli interventi, in considerazione dei potenziali incrementi dei consumi energetici associati alla installazione dell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" e del nuovo C.E.D., potrà determinare un incremento delle emissioni di gas climalteranti, nello specifico di CO<sub>2</sub>, in atmosfera; per maggiori dettagli si rimanda ai paragrafi successivi.

Per quanto riguarda il traffico veicolare si ha che lo stesso è riconducibile a mezzi pesanti e leggeri in entrata ed in uscita per carico e scarico, utilizzati all'interno del comparto produttivo per le normali attività lavorative. Le principali emissioni derivanti da traffico veicolare sono NO<sub>x</sub>, COVNM, CO, PM, CO<sub>2</sub>. Per quanto riguarda la produzione di Conagit, i mezzi di trasporto in entrata sono quantificati in 20/gg, mentre in uscita in 10/gg. Gli interventi potranno produrre un aumento del numero di mezzi proporzionale all'incremento della capacità produttiva massima, quindi non particolarmente significativo (incremento massimo su scala aziendale della produzione pari a + 3,7 %, stima ampiamente valutata per eccesso).

### 5.2 Ambiente idrico

Come già specificato, il consumo idrico, relativo al ciclo produttivo e quindi dall'acquedotto, rilevato nell'anno 2015 è stato pari a 28.097 m<sup>3</sup>.

<sup>18</sup> Le emissioni saranno presumibilmente, sia in termini qualitativi che di concentrazione, similari.

<sup>19</sup> Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 3460 del 10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015

	Anno 2014	Anno 2015
Acqua (m <sup>3</sup> )	30.183	28.097

Tabella indicante il consumo idrico del ciclo produttivo relativo al 2014 ed al 2015

In merito alla installazione del nuovo estrusore si prevede una potenziale variazione della quantità di acqua utilizzata nel ciclo produttivo, in considerazione dell'incremento della capacità produttiva massima dell'azienda.

Fatte salve tutte le considerazioni fin qui espresse riguardo la stima dell'incremento della produzione derivante dalla realizzazione degli interventi (incremento di produzione di crocchette a base di carne fresca di alta qualità compensato dalla diminuzione della quantità di crocchette "standard"), volendo stimare il potenziale impatto derivante dal potenziamento della linea di produzione del reparto estrusori, si ha che:

- La produzione annua del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" sia pari a quella della linea attuale (raddoppio della produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità senza variazione della produzione di alimenti cosiddetti standard senza l'aggiunta di carne fresca), ovvero 2.920 tonnellate<sup>20</sup>;
- La quantità media di acqua utilizzata dall'azienda per la produzione di tali mangimi sia pari a 0,252<sup>21</sup> m<sup>3</sup>/ tonnellata;

da cui si ottiene un incremento massimo pari a circa 736 m<sup>3</sup>, ovvero + 2,6 %.

Si può affermare quindi che la realizzazione degli interventi in oggetto, non determinerà variazioni significative relativamente ai consumi idrici aziendali.

Per quanto riguarda la produzione di scarichi idrici, gli interventi di che trattasi determineranno variazioni non significative rispetto al reflujo attualmente prodotto in quanto non sono previsti lavaggi a seguito del cambio formato e per quanto riguarda l'uso di acqua nebulizzata per la camera di abbattimento odori, si stima l'identico consumo di acqua di quanto già autorizzato in quanto l'Azienda comunica che non sono previste modifiche impiantistiche all'impianto di aspirazione ed emissione rispetto a quanto già autorizzato.

Per quanto riguarda le caratteristiche qualitative dei reflui si ipotizzano gli stessi parametri attualmente autorizzati.

### 5.3 Vegetazione, flora e fauna

L'area oggetto del presente studio si presenta fortemente antropizzata, totalmente priva dei caratteri originali relativi a vegetazione, flora e fauna.

All'interno dell'area e nelle sue prossimità non vi sono aree protette o di significativo interesse vegetazionale.

<sup>20</sup> Dati medi forniti dall'Ufficio Tecnico della Conagit S.p.A.: 500 kg/h (media di produzione), 16h/gg, per 365 giorni/anno. Il dato non considera eventuali giorni di fermo macchina per operazioni di manutenzione ordinaria e/o straordinaria.

<sup>21</sup> Dato aziendale medio riferito all'anno 2014

La cartografia regionale non individua alcuna Area di particolare interesse naturalistico – ambientale. Dalla cartografia Aree di interesse faunistico – venatorio non vi sono oasi di protezione, zone di ripopolamento e cattura.

Insistendo su un'area già industrializzata, quindi, non si ritiene rilevante l'impatto della attività sulla componente vegetazione, flora, fauna: anche la fauna infatti risente della presenza della zona industriale e della viabilità già molto sviluppate, anche senza la presenza dello stabilimento Conagit.

Le emissioni di sostanze inquinanti si stimano come limitate e quindi anche i danni per le specie animali e vegetali sono considerati non significativi.

L'incremento di rumore ambientale dovuto alla realizzazione degli interventi, così come evidenziato nella Valutazione Previsionale di Impatto Acustico, si stima come non significativo tenuto conto del fatto che non sono previste installazioni di sorgenti sonore all'esterno e l'installazione del nuovo estrusore cuocitore avviene all'interno dello stabilimento. Lo stesso dicasi per quanto riguarda la cabina di trasformazione che di per se non produce rumori verso l'esterno. In base a quanto esposto quindi si ritiene trascurabile il fattore di disturbo per la fauna.

### 5.4 Ecosistema

L'area ricade all'interno della zona industriale di Città di Castello, edificata ed attiva da circa 50 anni.

Secondo il PTCP Ambiti delle risorse Naturalistico – Ambientali e faunistiche non ci sono vicini singoli Habitat di interesse comunitario, come risulta da cartografia allegata. L'area inoltre è riconosciuta come Zona di discontinuità Ecologica.

Nel rispetto delle normative ambientali vigenti, non si riscontra pertanto impatto alcuno sugli ecosistemi.

### 5.5 Indagini geologiche, idrogeologiche e archeologiche

Nella zona in cui insiste lo stabilimento non vi sono movimenti franosi, conoidi, aree di erosione o aree a massimo rischio di esondazione.

L'area in oggetto non rientra fra i movimenti franosi, conoidi detritici ed alluvionali e fra le aree in erosione. Inoltre non è sottoposta a vincolo idrogeologico; non è segnalata la presenza di aree di particolare interesse geologico o ambiti caratterizzati da singolarità geologiche.

Non vi è inoltre un consumo di suolo oltre a quello già determinato dalla struttura esistente, a meno dei circa 60 m<sup>2</sup> necessari per l'installazione della nuova cabina, che comunque verrà installata su un terreno attualmente asfaltato e chiaramente non a "verde".

Con gli accorgimenti e le modalità lavorative, prescritte peraltro dalla normativa di settore e indicate nei paragrafi precedenti, anche riferite alle modalità da seguire per l'esecuzione degli scavi, non si individuano rischi per la componente suolo – sottosuolo.

Per ulteriori approfondimenti si rimanda comunque alla “Relazione Geologica e Idrogeologica” allegata, riferita alla precedente verifica di assoggettabilità a VIA della CONAGIT S.p.a., del 11/03/2014.

### 5.6 Sito inquinato di competenza pubblica

Lo stabilimento è localizzato all'interno di un sito inserito dalla Regione Umbria quale sito contaminato all'interno della Lista A1 di cui al Piano Regionale per la bonifica delle aree inquinate di cui alla D.C.R. n. 301/2009 e s.m.i..

In considerazione delle caratteristiche degli interventi previsti, benché esigui e verificato che le opere di scavo, movimentazione di terreno non hanno nessuna interferenza con la falda sotterranea, l'azienda procederà, nel rispetto di quanto previsto dall'AIA attualmente in possesso dell'Azienda, alla preventiva richiesta di parere/nullaosta da parte della Regione Umbria e Comune di Città di Castello rispetto alla bonifica del sito.

Ad ogni modo sarà compito dell'Azienda Conagit provvedere a garantire:

- la protezione dei lavoratori per la presenza di un'area potenzialmente contaminata;
- la protezione degli scavi per impedire dispersioni dei terreni contaminati;
- in presenza di terreni con evidenti contaminazioni procedere al loro smaltimento;
- raccogliere e analizzare campioni sulle pareti e fondo degli scavi;
- verificare che le attività non vengano a pregiudicare la messa in sicurezza e bonifica della falda;

I progettisti al termine dei lavori verranno ad attestare che i lavori non hanno interessato la falda acquifera sottostante.

### 5.7 Rumore e vibrazioni

L'area è localizzata nelle immediate vicinanze di un'area a rischio acustico da infrastrutture e da insediamenti produttivi. È infatti compresa fra la strada extraurbana principale E45, la Ferrovia Centrale Umbra e la strada statale 3 bis Tiberina.

Secondo quanto riportato nella Valutazione Previsionale di Impatto Acustico, allegata al presente studio, viene previsto quanto segue:

- le attività all'interno dell'esistente reparto estrusori con estrusore cuocitore “Mod. TT70” saranno svolte sia nel periodo diurno (definito come intervallo temporale dalle ore 06:00 alle ore 22:00) che nel periodo notturno (definito come intervallo temporale dalle ore 22:00 alle ore 06:00);
- le attività saranno svolte all'interno dei fabbricati costituenti lo stabilimento con porte e finestre chiuse.

Le condizioni di rumorosità più gravose inerenti le attività sono rappresentate da:

- rumore in prossimità dell'estrusore cuocitore “Mod. TT70”, previsto all'interno dell'esistente reparto estrusori (livello di pressione sonora pari a 89,0 dB(A) sulla base di rilevazioni



fonometriche effettuate in prossimità di una macchina, considerata come sorgente simile a quella che sarà installata);

I ricettori più prossimi, presenti a Sud e a Sud-Ovest dei confini dello stabilimento della Società "CONAGIT S.p.A.", sono edifici ad uso industriale/artigianale con assenza di civili abitazioni.

Sulla base della Valutazione Previsionale di Impatto Acustico redatta dall'Azienda è possibile affermare che la realizzazione del progetto è compatibile con i limiti di rumore imposti dalle classi di destinazione d'uso del territorio - classe IV "aree di intensa attività umana" e classe V "aree prevalentemente industriali" in cui ricade lo stabilimento, e con i limiti assoluti di immissione nella zona "Tutto il territorio nazionale".

Per quanto riguarda le vibrazioni, tenuto conto del posizionamento e delle caratteristiche degli interventi, anch'esse possono essere ritenute ininfluenti.

### 5.8 Campi elettromagnetici indotti

L'installazione della nuova cabina elettrica di trasformazione determinerà, a seguito del campo elettrico, un campo magnetico indotto.

Da una stima qualitativa e cautelativa è possibile affermare che tenendo conto di tutti gli effetti di sovrapposizione dei valori di induzione magnetica generati dalle singole sorgenti presenti nell'area non sussistono rischi per le persone e per l'ambiente (assenza di personale nelle vicinanze della cabina di trasformazione).

A tal proposito viene ad essere volutamente omessa la redazione di una Valutazione previsionale di esposizione a campi elettromagnetici.

### 5.9 Produzione Rifiuti

I rifiuti prodotti durante le fasi di esercizio del progetto presentano la stessa la classificazione dei rifiuti prodotti attualmente dall'Azienda. La realizzazione degli interventi non determinerà variazioni della tipologia né variazioni significative delle quantità di rifiuti prodotti.

La gestione dei rifiuti effettuata dall'Azienda rispetta quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

La quantità annua di rifiuti prodotti, suddivisa per i vari codici C.E.R., relativamente all'anno 2015 è stata la seguente:

CODICE C.E.R.	DESCRIZIONE	Q.TA' ANNUA (Kg)
02.06.03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	169.700
05.01.03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	360
08.01.11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	118
08.03.12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	10
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	63

## Verifica di Assoggettabilità a VIA STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

CODICE C.E.R.	DESCRIZIONE	Q.TA' ANNUA (Kg)
08.04.09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	20
12.01.17	Materiale abrasivo di scarto diverso dal cod. CER 12.01.16	20
12.01.20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	155
13.02.05*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	395
14.06.02*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati	181
14.06.03*	Altri solventi e miscele di solventi	18
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	156.120
15.01.02	Imballaggi in plastica	65.510
15.01.03	Imballaggi in legno	56.640
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	2.380
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1.101
15.01.11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori pressione vuoti	96
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi contaminate da sostanze pericolose	487
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi diversi da quelli del cod.CER 15.02.02	53
16.01.07*	Filtri dell'olio	33
16.01.20	Vetro	570
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolose diverse da quelle dei cod. CER 16.02.09-16.02.12	4
16.02.14	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle dei cod. CER 16.02.09-16.02.13	2.353
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15	38
16.03.04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03	900
16.06.01*	Batterie al piombo esaurite	320
16.10.02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	1.210
17.02.03	Plastica	2.409
17.04.05	Rottami di ferro e acciaio	27.270
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	37
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03	340
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	15
20.03.04	Fanghi fosse settiche	5.000

Alcuni dei rifiuti sono destinati alla smaltimento (operazione D8, D9 o D15); altri destinati al recupero (R3, R5 o R13), come imballaggi in carta e cartone, imballaggi in plastica, imballaggi in legno, imballaggi in materiali misti, rottami di ferro e acciaio. In entrambi i casi, il trasporto avviene utilizzando aziende che svolgono a titolo professionale l'attività in questione, munite delle necessarie autorizzazioni rilasciate dagli enti competenti. Copia di dette autorizzazioni sono disponibili presso la sede Aziendale.

### 5.10 Consumi energetici

L'azienda nell'ottobre 2015 ha predisposto, in ottemperanza a quanto previsto dal D.Lgs. 102/2014. Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE, il documento "Rapporto di diagnosi energetica" (Rev. 0 del 23/10/2015 – Rev.1 approvata il 08/02/2016), con l'obiettivo di ottenere una panoramica dei consumi energetici dello stabilimento e, contestualmente, verificare la presenza e la fattibilità tecnico-economica di interventi di miglioramento che riducano i consumi energetici.

Complessivamente, l'energia termica ed elettrica consumata all'interno dello stabilimento negli anni 2013, 2014 e 2015 ammonta a:

	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
<b>Energia elettrica (kWh)</b>	10.295.683	10.531.020	9.958.634
<b>Energia termica gas (Sm<sup>3</sup>)</b>	2.807.405	2.837.080	2.285.313

In merito alla installazione del nuovo estrusore si prevede una potenziale variazione della quantità di energia elettrica assorbita dal ciclo produttivo, in considerazione dell'incremento della capacità produttiva massima dell'azienda.

Fatte salve tutte le considerazioni fin qui espresse riguardo le stime dell'incremento della produzione derivante dalla realizzazione degli interventi (incremento di produzione di crocchette a base di carne fresca di alta qualità compensato dalla diminuzione della quantità di crocchette "standard"), volendo stimare il potenziale impatto derivante dal potenziamento della linea di produzione del reparto estrusori, si ha che:

- La produzione annua del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70" sia pari a quella della linea attuale (raddoppio della produzione di alimenti per cani e gatti di alta qualità senza variazione della produzione di alimenti cosiddetti standard senza l'aggiunta di carne fresca), ovvero 2.920 tonnellate<sup>22</sup>;

<sup>22</sup> Dati medi forniti dall'Ufficio Tecnico della Conagit S.p.A.: 500 kg/h (media di produzione), 16h/gg, per 365 giorni/anno. Il dato non considera eventuali giorni di fermo macchina per operazioni di manutenzione ordinaria e/o straordinaria.

Lo stabilimento possiede un indicatore di performance per l'energia elettrica medio annuo di 90,55 kWh/t<sup>23</sup>, da cui si ottiene un incremento dei consumi di energia elettrica pari a circa 264.000 kWh, ovvero + 2,6 %.

Sulla base delle ipotesi di cui sopra, relativamente al consumo di gas metano, considerando come lo stabilimento possieda un indicatore di performance per l'energia elettrica medio annuo di 24,39 Sm<sup>3</sup>/t<sup>24</sup>, si ricava un incremento dei consumi di gas metano pari a circa 71.220 Sm<sup>3</sup>, ovvero + 3,1 %.

Si può affermare quindi che l'installazione del nuovo estrusore cuocitore "Mod. TT70", non determinerà variazioni significative relativamente ai consumi energetici aziendali.

Per quanto riguarda gli altri interventi si può aggiungere che:

- La realizzazione della nuova cabina e del nuovo C.E.D. non determineranno variazioni dei consumi di gas metano aziendali;
- La realizzazione della nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT ed il conseguente adeguamento dell'impianto elettrico aziendale, permetteranno un miglioramento dell'efficienza complessiva dell'impianto di alimentazione e della rete di distribuzione elettrica, determinando una riduzione delle dissipazioni elettriche. Cautelativamente la riduzione dei consumi di energia elettrica associati alla realizzazione dell'intervento non vengono stimati;
- La realizzazione del nuovo C.E.D. determinerà un incremento dei consumi di energia elettrica associati al funzionamento delle apparecchiature a servizio del centro (server, pc, router etc..). Ipotizzando un numero di apparecchiature pari a 10 unità, funzionanti 24h/gg, 365 gg/anno, con una potenza media di 150W, si ricava un ipotetico consumo annuale, pari a circa 13.000 kWh/anno, ovvero il nuovo C.E.D. con funzione disaster recovery determinerà un incremento dei consumi annui stimato in + 0,1%.

Complessivamente quindi, dalla realizzazione degli interventi in oggetto, si prevede una variazione dei consumi energetici aziendali<sup>25</sup> pari a:

	<b>Variazione</b>
<b>Energia elettrica</b>	<b>+ 2,7%</b>
<b>Energia termica gas</b>	<b>+ 3,1%</b>

<sup>23</sup> Dato riferito all'anno 2014

<sup>24</sup> Dato riferito all'anno 2014

<sup>25</sup> Con riferimento ai consumi registrati nell'anno 2015



## 6 CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO AMBIENTALE

### 6.1 Valutazione degli impatti

L'analisi dell'impatto ambientale del progetto è uno strumento finalizzato a individuare, descrivere e valutare gli effetti della realizzazione o meno di un determinato progetto. L'analisi dell'impatto ambientale stima gli effetti di un determinato intervento sull'ambiente, inteso nella sua accezione più ampia di sistema naturale, sociale ed economico.

L'analisi di impatto ambientale è quindi in sostanza il delta, cioè la differenza tra lo stato di progetto e lo stato attuale, entrambi da intendersi nella loro accezione più dinamica.

Valutare l'impatto ambientale rispetto al progetto preliminare significa quindi valutare il surplus di consumi ed eventuali immissioni che si avranno in seguito all'entrata in funzione del nuovo progetto.

Ma va anche considerato come tale progetto si inserisca in un'area produttiva localizzata in piena zona industriale in un'area classificata secondo il PRG vigente come D1 "Edilizia industriale con caratteri integri", all'interno di opifici esistenti attualmente utilizzati come depositi di bancali, additivi alimentari, imballi o prodotti intermedi. Un siffatto intervento comporta sicuramente un impatto molto ridotto rispetto alla sua delocalizzazione in altra parte del territorio.

Nel caso specifico del presente lavoro va fortemente considerata la situazione attuale: Conagit è una struttura esistente sul territorio a partire dal 1966 (con ampliamenti fino agli anni '80) in possesso di tutte le autorizzazioni necessarie per l'esercizio della propria attività.

Questi elementi, meglio illustrati nel paragrafo descrizione dell'azienda e inquadramento territoriale e dei vincoli, costituiscono una fondamentale base per valutare il differenziale dell'impatto prodotto dalla realizzazione del biscottificio che peraltro incide in maniera marginale sugli impatti complessivi.

La stima degli impatti ambientali è stata condotta attraverso il metodo matriciale: al fine di valutare organicamente gli impatti ambientali provocati dalla realizzazione degli interventi si esegue una valutazione qualitativa delle interazioni esistenti tra i singoli interventi e le singole fasi operative del processo di realizzazione e gli aspetti ambientali dalle stesse generate e che sono in grado di causare interazioni negative con l'ambiente circostante.

Gli impatti ambientali che non sono stati evidenziati verranno omessi, in quanto non presenti o non considerati significativi.

In considerazione del progetto oggetto dello studio, si è deciso di suddividere gli impatti derivanti dalla costruzione da quelli derivanti dalla gestione e dall'esercizio delle attività.

Matrice Ambientale	Consumo di materie prime ausiliarie	Consumi energetici	Consumi idrici	Suolo e sottosuolo	Emissione in atmosfera	Emissioni odorigene	Scarichi idrici	Produzione di rifiuti	PCB e PCT	Gas effetto serra	Rumore e vibrazioni	Campi elettromagnetici	Traffico veicolare	Impatto paesaggistico	Impatto sulla vegetazione, flora e fauna	Impatto sullo stato di salute e benessere della popolazione	Impatto sull'assetto socio-economico
Costruzione				↘ R ©				↘ IR ©									Δ R ©
Esercizio	↘ R ©	↘ R ©	↘ R ©		↘ R ©	↘ R ©		↘ R ©		↘ R ©							

Nello spirito della norma si vengono ad indicare:

- Con il simbolo “↘” che l’impatto è estremamente LIMITATO/IRRILEVANTE;
- Con il simbolo “↓” che l’impatto da considerarsi SIGNIFICATIVO;
- Con il simbolo “Δ” che sussiste un DIFFERENZIALE POSITIVO in termini di impatto ambientale;
- Con il simbolo “R” che l’impatto è da considerarsi REVERSIBILE;
- Con il simbolo “IR” che l’impatto è da considerarsi IRREVERSIBILE;
- Con il simbolo “©” che l’impatto è da considerarsi PROBABILE;
- Con il simbolo “©” che l’impatto è da considerarsi CERTO.

### 6.1.1 Consumo di materie prime e ausiliarie

#### Costruzione/Cantiere

Durante la fase di costruzione e realizzazione degli interventi in oggetto il consumo di materie prime e ausiliare che possono avere risvolti ambientali è non significativo e sarà limitato ai materiali da costruzione.

#### Gestione/Esercizio

##### – Installazione estrusore cuocitore “Mod. TT70”

La realizzazione dell’intervento potrà determinare un incremento dei consumi di materie prime associato al potenziale incremento della capacità produttiva massima dello stabilimento. Sulla base delle considerazioni svolte ai paragrafi precedenti, della dimensione aziendale sia in termini di capacità produttiva massima dello stabilimento, che di produzione annua complessiva, l’intervento non determinerà impatti significativi in termini di consumo di materie prime ed ausiliarie. Non si prevede l’uso di sostanze pericolose diverse da quelle già utilizzate nello stabilimento.

– **Realizzazione nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT e C.E.D.**

Il consumo di materie prime ed ausiliarie associato all'esercizio della nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT e del nuovo C.E.D. risulta, di fatto, nullo o comunque non significativo.

### 6.1.2 Consumi energetici

#### Costruzione/Cantiere

Durante la fase di installazione e costruzione degli interventi, il consumo energetico è irrilevante e riferito prevalentemente ai consumi dei macchinari utilizzati nelle varie fasi lavorative del cantiere.

#### Gestione/Esercizio

– **Installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70" detto "Pavan"**

La realizzazione dell'intervento, sulla base delle considerazioni svolte, potrà determinare un incremento dei consumi elettrici complessivi dell'azienda pari a + 2,6% ed un incremento dei consumi di gas metano pari a + 3,1%. Tali incrementi non appaiono significativi anche in considerazione del fatto che tali stime risultano allo stato attuale cautelative (dalle analisi è prevista una redistribuzione della produzione in termini di variazione qualitativa delle crocchette prodotte piuttosto che incremento della produzione).

– **Realizzazione nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT e C.E.D.**

Gli interventi non determineranno variazione dei consumi di gas metano. La realizzazione del nuovo C.E.D. potrà determinare un potenziale incremento del + 0,1% dei consumi elettrici mentre la realizzazione della cabina di trasformazione elettrica ed il conseguente adeguamento dell'impianto elettrico aziendale, permetteranno un miglioramento dell'efficienza complessiva dell'impianto di alimentazione e della rete di distribuzione elettrica, determinando una riduzione delle dissipazioni elettriche.

In considerazione di quanto sopra, la realizzazione degli interventi determinerà un impatto sull'ambiente non significativo in termini di consumi energetici.

### 6.1.3 Consumi idrici

#### Costruzione/Cantiere

Durante la fase di realizzazione delle opere, si prevede l'utilizzo di acqua necessaria ai soli fini delle lavorazioni.

Nel complesso tali consumi, non ciclici e limitati nel tempo, non comporteranno pericoli ambientali significativi.

#### Gestione/Esercizio

– **Installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70" detto "Pavan"**

Durante la fase di esercizio, in base alle considerazioni svolte, si prevede un incremento dei consumi idrici associati alla produzione, pari a +2,6 % rispetto agli attuali consumi aziendali. Sulla base delle considerazioni svolte è ragionevole affermare che i consumi idrici non costituiranno impatti significativi per l'ambiente.

### 6.1.4 Suolo e sottosuolo

#### Costruzione/Cantiere

##### – Realizzazione nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT e adeguamento impianto elettrico aziendale

La realizzazione della nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT ed il conseguente adeguamento dell'impianto elettrico, ovvero:

- Realizzazione linea di alimentazione MT a monte della cabina;
- Realizzazione linea di distribuzione BT a valle della cabina;

determinerà la necessità di eseguire scavi per la posa dei cavi ad una profondità pari a circa 110 cm e per la realizzazione della fondazione del prefabbricato della cabina elettrica. In totale si prevede la realizzazione di scavi per una lunghezza complessiva pari a 430 metri.

Tali scavi, eseguiti all'interno del perimetro aziendale, su aree asfaltate e fortemente antropizzate, verranno eseguiti nel rispetto delle condizioni indicate nel Rapporto Istruttorio della Autorizzazione Integrata Ambientale redatto da ARPA Umbria (aggiornamento del Novembre 2014), ovvero:

- Preventiva richiesta di parere/nullaosta da parte della Regione Umbria e Comune di Città di Castello rispetto alla bonifica del sito;
- Saranno adottate misure di protezione per i lavoratori impegnati nella esecuzione degli scavi (D.P.I. e procedure). L'intervento verrà definito preliminarmente all'avvio del cantiere e formalizzato attraverso specifiche procedure da inserire nel Piano di Sicurezza e di Coordinamento associato alla realizzazione delle opere;
- I terreni oggetto scavi verranno temporaneamente stoccati all'interno del perimetro interno dello stabilimento, adottando tutte le misure ritenute utili e necessarie ad impedire il rischio di dispersione dei terreni potenzialmente contaminati;
- I terreni rimossi, se non inquinati, verranno riutilizzati per colmare gli scavi (rinfranco);
- Qualora si riscontrassero terreni con evidenze di contaminazione si procederà all'asportazione degli stessi ed alla successiva gestione del rifiuto in conformità alla normativa vigente in materia;
- Si procederà al controllo delle pareti e del fondo dello scavo mediante la raccolta e l'analisi di campioni la cui ubicazione sarà concordata con ARPA Umbria;



- La realizzazione degli interventi associati alla installazione della cabina elettrica di trasformazione MT/BT non pregiudicheranno l'eventuale successiva messa in sicurezza e bonifica della falda;
- I lavori di scavo associati alla realizzazione degli interventi non interesseranno la falda acquifera sottostante;
- Eventuali terre e rocce da scavo in esubero saranno gestite nel rispetto D.M. 10.08.2012 n° 161 Regolamento recante la disciplina dell'utilizzazione delle terre e rocce da scavo.

Verrà quindi predisposta la documentazione da conservare agli atti per futuri controlli, quali:

- Documentazione fotografica;
- Analisi di caratterizzazione dei terreni (parete e fondo scavo);
- Documentazione di cui al D.M. 10.08.2012 n° 161.

L'area occupata dal nuovo prefabbricato della cabina elettrica sarà pari a circa 60 m<sup>2</sup>, ovvero l'intervento determinerà un incremento delle aree occupate da edifici pari a + 0,28% rispetto alla superficie totale coperta dell'azienda.

L'installazione del nuovo estrusore cuocitore e la realizzazione del nuovo C.E.D. non determineranno consumo di suolo e/o interferenze con la componente suolo/sottosuolo, essendo tali opere da posizionare all'interno di edifici già esistenti.

In considerazione degli interventi precauzionali previsti, su indicati, non si prevede un impatto ambientale significativo derivante dalla realizzazione degli interventi sulle componenti suolo e sottosuolo.

### **Gestione/Esercizio**

Non si prevedono impatti sulle componenti suolo e sottosuolo. Le attività derivanti dalla installazione dell'estrusore cuocitore "Mod. TT70" così come dal nuovo C.E.D. sono svolte all'interno dei capannoni esistenti dotati di pavimentazione impermeabile, senza ulteriore consumo di suolo. Le linee a servizio della nuova cabina e la cabina stessa, a seguito del completamento delle opere di realizzazione, non determineranno impatti ambientali e/o interferenze con le componenti suolo e sottosuolo che possano considerarsi significative.

## **6.1.5 Emissioni in atmosfera**

### **Costruzione/Cantiere**

Non si prevede il rilascio di significative emissioni in atmosfera derivanti dalla fase di realizzazione degli interventi.

### **Gestione/Esercizio**

#### **– Installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70"**

Il nuovo estrusore cuocitore sarà collegato all'impianto di aspirazione esistente ed andrà ad operare in parallelo all'estrusore già autorizzato denominato Pavan.

Per quanto riguarda l'impianto di alimentazione, glassatura, raffreddamento, ecc. sarà utilizzato l'impianto esistente già autorizzato con l'estrusore denominato Pavan.

La nuova installazione pertanto non verrà a modificare l'esistente impianto di aspirazione se non per l'aggiunta delle canalizzazioni di collegamento impianto/estrusore. A titolo cautelativo non si vengono a modificare i dati già autorizzati in quanto la modifica deve intendersi di piccola entità rispetto all'impianto esistente.

Sulla base delle considerazioni svolte si può affermare che la nuova installazione verrà a determinare un potenziale incremento di polveri derivanti dal sistema di essiccazione e raffreddamento delle crocchette a seguito dell'incremento di produzione.

Tali emissioni sono ad ogni modo collegate al sistema di abbattimento esistente (cicloni e filtri a maniche e scrubber per l'abbattimento degli odori) e quindi ai camini identificati come E38 ed E39.

Come specificato, il gestore prevede che il sistema di abbattimento attualmente installato sia sufficiente a garantire il rispetto dei valori limite di emissione attualmente autorizzati nell'A.I.A.<sup>26</sup>.

Tali punti di emissione sono sottoposti a campionamenti annuali, verifiche e manutenzione secondo quanto riportato nel rapporto istruttorio e prescritto dalla normativa vigente in materia. I risultati dei campionamenti sono inseriti nel Piano di Monitoraggio e Controllo e comunicati annualmente all'Autorità Competente e ad ARPA entro l'anno successivo al monitoraggio.

Sulla base delle considerazioni svolte è possibile affermare che per l'intervento in oggetto non si prevede un impatto significativo delle emissioni in atmosfera sull'ambiente.

### 6.1.6 Emissioni odorigene

#### Costruzione/Cantiere

Non si prevede il rilascio di emissioni odorigene derivanti dalla fase di realizzazione degli interventi.

#### Gestione/Esercizio

##### – Installazione estrusore cuocitore "Mod. TT70"

Visto che l'installazione del nuovo estrusore cuocitore, anche se in percentuale molto piccola rispetto ai volumi prodotti dall'azienda, comporterà un aumento della produzione di crocchette, è plausibile attenderci un potenziale incremento di emissioni odorigene derivanti dalla fase di essiccazione e raffreddamento delle crocchette.

Come detto tali emissioni saranno convogliate al sistema di abbattimento odori esistente (cicloni e filtri a maniche e scrubber) e quindi ai camini identificati come E38 ed E39.

<sup>26</sup> Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 3460 del 10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015

Dalle verifiche svolte dal gestore sulle potenzialità del sistema di abbattimento degli odori esistente e della possibilità di una sua regolazione, in considerazione della consistenza odorigena prodotta, si ritiene che lo stesso sia sufficiente ad evitare impatti odorigeni derivanti dalla installazione del nuovo estrusore verso l'ambiente circostante, oltre che il rispetto dei valori di emissione autorizzati nell'A.I.A.<sup>27</sup> aziendale.

Sulla base delle considerazioni volte, non si prevede un impatto significativo delle emissioni odorogene sull'ambiente circostante derivante dalla realizzazione dell'intervento.

### 6.1.7 Scarichi idrici

#### **Costruzione/Cantiere**

Durante la fase di cantiere si prevede un utilizzo di acqua limitato a quella necessaria per la realizzazione delle opere.

#### **Gestione/Esercizio**

Per quanto riguarda la produzione di scarichi idrici, gli interventi in oggetto determineranno variazioni non significative rispetto al refluò attualmente prodotto in quanto non sono previsti lavaggi degli estrusori a seguito del cambio formato e, per quanto riguarda l'uso di acqua nebulizzata per la camera di abbattimento odori, si stima l'identico consumo di acqua di quanto già autorizzato in quanto l'Azienda comunica che non sono previste modifiche impiantistiche all'impianto di aspirazione ed emissione rispetto a quanto già autorizzato e non saranno necessarie regolazioni in eccesso di acqua nebulizzata avendo, nel complesso, un volume di aria da trattare identicamente uguale a quello precedentemente autorizzato.

Nel caso in cui si riscontrasse la necessità di aumentare i volumi di acqua nebulizzata sarà compito del Gestore comunicare nel Piano e Monitoraggio e Controllo i reali volumi così come rilevati dal misuratore posto in uscita.

Per quanto riguarda le caratteristiche qualitative dei reflui si ipotizzano gli stessi parametri attualmente autorizzati.

Sulla base delle considerazioni volte, non si prevede un impatto significativo degli scarichi idrici sull'ambiente circostante derivante dalla realizzazione dell'intervento.

### 6.1.8 Produzione di rifiuti

#### **Costruzione/Cantiere**

- **Realizzazione nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT e adeguamento impianto elettrico aziendale**

<sup>27</sup> Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 3460 del 10.05.2012 e successivamente aggiornata con D.D. provinciale n. 281 del 05.02.2015 e D.D. Provinciale n. 2683 del 23.6.2015

Per quanto riguarda le terre e rocce da scavo che dovessero derivare dagli interventi di edificazione della cabina elettrica e/o di passaggio delle canalizzazioni far riferimento a quanto indicato nel paragrafo 6.1.4 "Suolo e sottosuolo".

Per quanto riguarda le operazioni di gestione/smaltimento/recupero di tutti i rifiuti derivanti dalla realizzazione delle opere, saranno svolte nel rispetto delle disposizioni di cui al Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

Tenuto conto delle dimensioni delle opere, del rispetto della normativa vigente e delle regole di buona tecnica che saranno adottate fase di cantiere, si può affermare che non si prevedono impatti significativi per l'ambiente derivanti dalla produzione di rifiuti.

### Gestione/Esercizio

Gli interventi non determineranno variazioni della tipologia di rifiuti prodotti né variazioni significative delle relative quantità, pertanto si può affermare che non si prevedono impatti significativi per l'ambiente derivanti dalla produzione di rifiuti

### 6.1.9 PCB e PCT

#### Costruzione/Cantiere

##### – Realizzazione nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT

Per la cabina di trasformazione elettrica verrà utilizzato un trasformatore isolato in olio da 1600 kVA già presente in azienda (attualmente in disuso). Come indicato, tale trasformatore contiene olio dielettrico esente da P.C.B. e P.C.T.<sup>28</sup>. Si specifica che il trasformatore si presenta in buono stato di conservazione e non evidenzia perdite.

Per la realizzazione degli interventi, non sono previste attrezzature, impianti o depositi contenenti PCB e/o PCT.

#### Gestione/Esercizio

##### – Realizzazione nuova cabina di trasformazione elettrica MT/BT

Qualsiasi operazione effettuata sul trasformatore (es. riparazione) deve prevedere l'impiego di olio e l'utilizzo di idonee apparecchiature, per lo stoccaggio, il travaso e il trattamento, non inquinate da PCB e PCT. Come liquido isolante viene e verrà impiegato (in caso di sostituzione), esclusivamente olio minerale di prima distillazione rispondente alle norme CEI di riferimento, esente da PCB e PCT.

### 6.1.10 Gas ad effetto serra

#### Costruzione/Cantiere

<sup>28</sup> Si allega specifico certificato di analisi dell'olio presente all'interno del trasformatore.



Durante le fasi di cantiere si determinerà la produzione di gas ad effetto serra derivante dalla combustione degli idrocarburi nei motori dei mezzi impiegati durante le lavorazioni e per gli spostamenti del personale.

Considerata la dimensione delle opere nonché la limitata durata del cantiere, si può affermare che le emissioni durante la fase di cantiere saranno non significative.

### Gestione/Esercizio

#### – Installazione estrusore cuocitore “Mod. TT70” e realizzazione nuovo C.E.D.

I gas ad effetto serra e/o climalteranti correlati al potenziale incremento della capacità produttiva massima dell’azienda ed alla realizzazione del nuovo C.E.D., possono essere individuati in:

1. emissioni dirette, per l’utilizzo di gas metano come combustibile, nelle fasi di cottura ed essiccazione delle crocchette;
2. emissioni indirette, connesse all’incremento dei consumi di energia elettrica;
3. emissioni prodotte dall’incremento del traffico veicolare

Per quanto riguarda il punto 1 possiamo affermare che:

- sulla base dei parametri standard forniti da ISPRA<sup>29</sup>, ad ogni tonnellata di gas metano utilizzato, corrispondono circa 1,955 t di CO<sub>2</sub> prodotti ed emessi in atmosfera;
- considerando l’incremento dei consumi annui di gas metano pari a circa 71.220 Sm<sup>3</sup>, ovvero circa 50 tonnellate;

si prevede un incremento delle emissioni in atmosfera di CO<sub>2</sub>, noto gas climalterante, pari a circa 98 tonnellate/anno.

Relativamente alle emissioni indirette, punto 2, possiamo valutare la componente derivante dall’incremento annuo dei consumi elettrici, ovvero + 277.000 kWh e, considerando un contributo in gCO<sub>2</sub>/kWh utilizzato dalla rete elettrica pari a 384<sup>30</sup>, si ottiene un incremento delle emissioni di CO<sub>2</sub> pari a circa 106 tonnellate/anno.

Per quanto riguarda il punto 3, inerente le emissioni inquinanti prodotte dall’aumento del traffico veicolare (merci per l’accesso/uscita dal sito) potenzialmente indotto dall’incremento della capacità produttiva massima dell’impianto, sulla base delle considerazioni svolte ai paragrafi precedenti, si può affermare che il differenziale rispetto allo stato attuale sia non rilevante.

In totale quindi, dalla realizzazione degli interventi, si prevede un incremento delle emissioni in atmosfera di CO<sub>2</sub> pari a circa 204 tonnellate/anno.

Sulla base delle stesse ipotesi considerate per la valutazione dell’incremento della produzione di CO<sub>2</sub> derivante dalla realizzazione degli interventi, si può ipotizzare l’incremento in termini percentuali verificando le emissioni totali dell’azienda, considerando i consumi energetici annui della stessa, ovvero:

<sup>29</sup> Fonte dati ISPRA 2015, “Tabella parametri standard nazionali”

<sup>30</sup> Dato ricavato dal documento ENEA “Una mappa delle emissioni specifiche e del costo medio di generazione di diversi mix energetici” del 5.9.2013

	Consumi energetici anno 2015	CO <sub>2</sub> /anno equivalente (t)
Energia elettrica (kWh)	9.958.634	3824,11
Energia termica gas (Sm <sup>3</sup> )	2.285.313	3127,45
<b>Totale</b>		<b>6951,56</b>

	CO <sub>2</sub> /anno equivalente (t)	Incremento %
Stato attuale	6951,56	
Incremento stato di progetto	204	<b>+ 2,9 %</b>

Dalla realizzazione degli interventi, oltre alla produzione diretta ed indiretta di CO<sub>2</sub>, non si prevede la produzione e/o rilascio di altri gas climalteranti (es. FGas, Metano etc...).

Sulla base dell'analisi di cui sopra, da cui si ricava un potenziale incremento delle emissioni di CO<sub>2</sub> in atmosfera derivante dalla realizzazione degli interventi inferiore a 3%, delle considerazioni svolte relative al reale incremento di produzione atteso e dei previsti interventi di efficientamento energetico, si può affermare come l'incremento delle emissioni di gas climalteranti in atmosfera non sia significativo, anche in considerazione della dimensione produttiva aziendale.

### 6.1.11 Rumore e vibrazioni

#### Costruzione/Cantiere

La fase di costruzione ed i trasporti ad essa correlati saranno fonte di un inquinamento acustico difficilmente evitabile.

Da parte degli appaltatori si richiede l'utilizzo di macchinari ed attrezzature destinate a funzionare all'aperto conformi a quanto previsto dal D.Lgs. n. 262 del 04/09/2002 s.m.i., attuazione della direttiva 2000/14/CE s.m.i. "Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio, dell'8 maggio 2000, sul ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri concernenti l'emissione acustica ambientale delle macchine ed attrezzature destinate a funzionare all'aperto".

Considerato che l'intervento è compreso fra due importanti infrastrutture viarie che corrono approssimativamente parallele fra loro in direzione Nord-Sud, la Ferrovia Centrale Umbra e la Strada Statale n. 3bis (Superstrada E45), si può affermare che l'inquinamento acustico prodotto durante la fase di cantiere sarà limitato/significativo alle aree più prossime agli edifici industriali esistenti, ed avrà termine con la chiusura del cantiere.

Per quanto riguarda le vibrazioni indotte dalle attività di cantiere, tenuto conto che non vi sono opere di scavo significative o altre opere che per loro natura possono essere causa di vibrazioni, si può affermare che sono per i lavori in oggetto sono irrilevanti.

#### Gestione/Esercizio

Sulla base della Valutazione Previsionale di Impatto Acustico allegata al presente Studio, si può affermare che le attività in esame **comportano**:

- a. ***Il rispetto dei valori limite assoluti di immissione*** sia nella zona “Tutto il territorio nazionale” ai sensi dell’art. 6, comma 1 del D.P.C.M. 1 marzo 1991, che nella classe V “aree di industriale” in cui è attualmente classificata l’area (ove ricadono i ricettori) ai sensi dall’art. 3 del D.P.C.M. del 14/11/1997, della zonizzazione adottata ma non ancora approvata dal Comune di Città di Castello (PG);
- b. ***Il rispetto del valore limite differenziale di immissione***, presso i ricettori, sia nel tempo di riferimento diurno che notturno ai sensi dall’art. 4 del D.P.C.M. del 14/11/1997;
- c. ***Il rispetto dei valori limite di emissione*** nella classe V “aree prevalentemente industriali” in cui è attualmente classificata l’area (ove ricade lo stabilimento) ai sensi dall’art. 2 del D.P.C.M. del 14/11/1997, della zonizzazione adottata ma non ancora approvata dal Comune di Città di Castello (PG).

Per quanto riguarda le vibrazioni indotte dall’esercizio delle attività, tenuto conto delle considerazioni svolte si può affermare che il differenziale delle vibrazioni indotte sia irrilevante.

### 6.1.12 Campi elettromagnetici

#### Gestione/Esercizio

La realizzazione degli interventi non determinerà impatti significativi verso l’ambiente e la salute umana in termini di emissione di campi elettromagnetici.

### 6.1.13 Traffico veicolare

Tenuto conto delle considerazioni svolte riguardo ad una rimodulazione della produzione e non tanto ad un aumento della stessa, vista la capacità produttiva associata ai singoli impianti produttivi e tenuto conto del traffico veicolare esistente correlato alla capacità produttiva del sito, si può affermare che gli impatti dovuti al traffico veicolare associato agli interventi oggetto del presente Studio sono da considerarsi non significativi.

### 6.1.14 Impatto paesaggistico

Gli interventi relativi al nuovo estrusore cuocitore “Mod. TT70” e nuovo C.E.D., sono realizzati all’interno degli opifici industriali esistenti e pertanto esternamente non si avranno variazioni dello stato dei luoghi attuale.

Per quanto riguarda la realizzazione della cabina di trasformazione elettrica, oltre ad essere installata all’interno di un contesto produttivo ed attigua ad un edificio esistente, ha dimensioni irrilevanti rispetto alle dimensioni planivolumetriche dello stabilimento.

Di fatto, la realizzazione degli interventi, sia per le caratteristiche degli stessi, sia per il contesto in cui sono inseriti, non determinerà impatti significativi sulla componente paesaggistica.

### 6.1.15 *Impatto sulla vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi*

Sulla base degli studi condotti ed in relazione alle caratteristiche dell'area di realizzazione degli interventi non si prevedono interazioni significative su vegetazione, flora, fauna e ecosistemi, tantoché si può affermare quanto segue:

- Fauna

Dalle indagini svolte nell'area oggetto degli interventi non emergono particolari criticità che coinvolgono le specie animali.

Riguardo alla fauna l'entrata in funzione degli impianti, pur producendo un potenziale lieve aumento del volume di traffico pesante, determina una modificazione ininfluyente rispetto al rischio già esistente vista la notevole e consistente presenza di flussi veicolari provenienti dalla stessa attività e dalle attività limitrofe.

- Vegetazione ed ecosistemi

Dalle indagini svolte nell'area oggetto degli interventi non emergono particolari criticità che coinvolgono le specie vegetali.

Per quanto concerne l'aspetto vegetazione visto che l'area presenta un livello di antropizzazione molto elevato e che non è prevista la realizzazione di opere infrastrutturali, il nuovo assetto non produrrà nessuna ripercussione sugli equilibri generali, sulle dinamiche e sulle tendenze di sviluppo attuali delle componenti vegetazionali ed ecosistemiche presenti nel territorio in oggetto.

### 6.1.16 *Impatto sullo stato di salute e benessere della popolazione*

Premesso che gli interventi oggetto del presente Studio sono da considerarsi non significativi rispetto all'attuale dimensione produttiva dell'Azienda, verificata la corretta gestione degli impianti nel rispetto delle prescrizioni impartite e delle norme vigenti in materia, si può affermare che l'interazione con la componente salute pubblica derivanti dalla realizzazione e fase di esercizio degli interventi proposti, è irrilevante per quanto concerne lo stato di salute e limitata per quanto riguarda il benessere della popolazione.

Si precisa infatti che non sono presenti condizioni di rischio significative legate alle sostanze e tecnologie utilizzate fatte salve le normali condizioni di rischio legate alle attività di processo.

Per quanto riguarda i prodotti finiti si può affermare che i cibi secchi per cani e gatti, non entrano nella catena alimentare umana, mentre l'unità produttiva Zootecnica, destinata alla produzione di mangimi per animali da allevamento, invece se non curata correttamente potrebbe avviare alla



catena alimentare dell'uomo sostanze potenzialmente pericolose; questo è scongiurato dai numerosi controlli e modalità produttive adottate dall'Azienda.

Le certificazioni volontarie e le autorizzazioni necessarie per il rispetto delle normative vigenti, forniscono ad ogni modo ampie garanzie sulla salute pubblica.

Sulla base delle sostanze utilizzate per lo svolgimento dell'attività produttiva, il gestore non è assoggettato all'applicazione del D.Lgs. 105/2015 *"Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose"*.

Il gestore, una volta approvato e realizzato il progetto oggetto del presente Studio, adeguerà i propri documenti e strumenti di gestione inerenti la Qualità (ISO 9001), la Salute e Sicurezza dei Lavoratori (D.Lgs. 81/2008 s.m.i.) e l'Ambiente (ISO 14001).

### 6.1.17 *Impatto sull'assetto socio-economico*

Gli interventi previsti rappresentano una risorsa socio-economica, seppur limitata, in quanto comportano la realizzazione di opere, l'acquisto di strumenti, l'impiego di personale specializzato, l'acquisto di materiale per la realizzazione ed il funzionamento delle varie componenti necessarie.

## 6.2 Effetto cumulo

Come specificato, tale progetto si inserisce in un'area produttiva localizzata in piena zona industriale, classificata secondo il PRG vigente come D1 "Edilizia industriale con caratteri integri", all'interno di opifici esistenti.

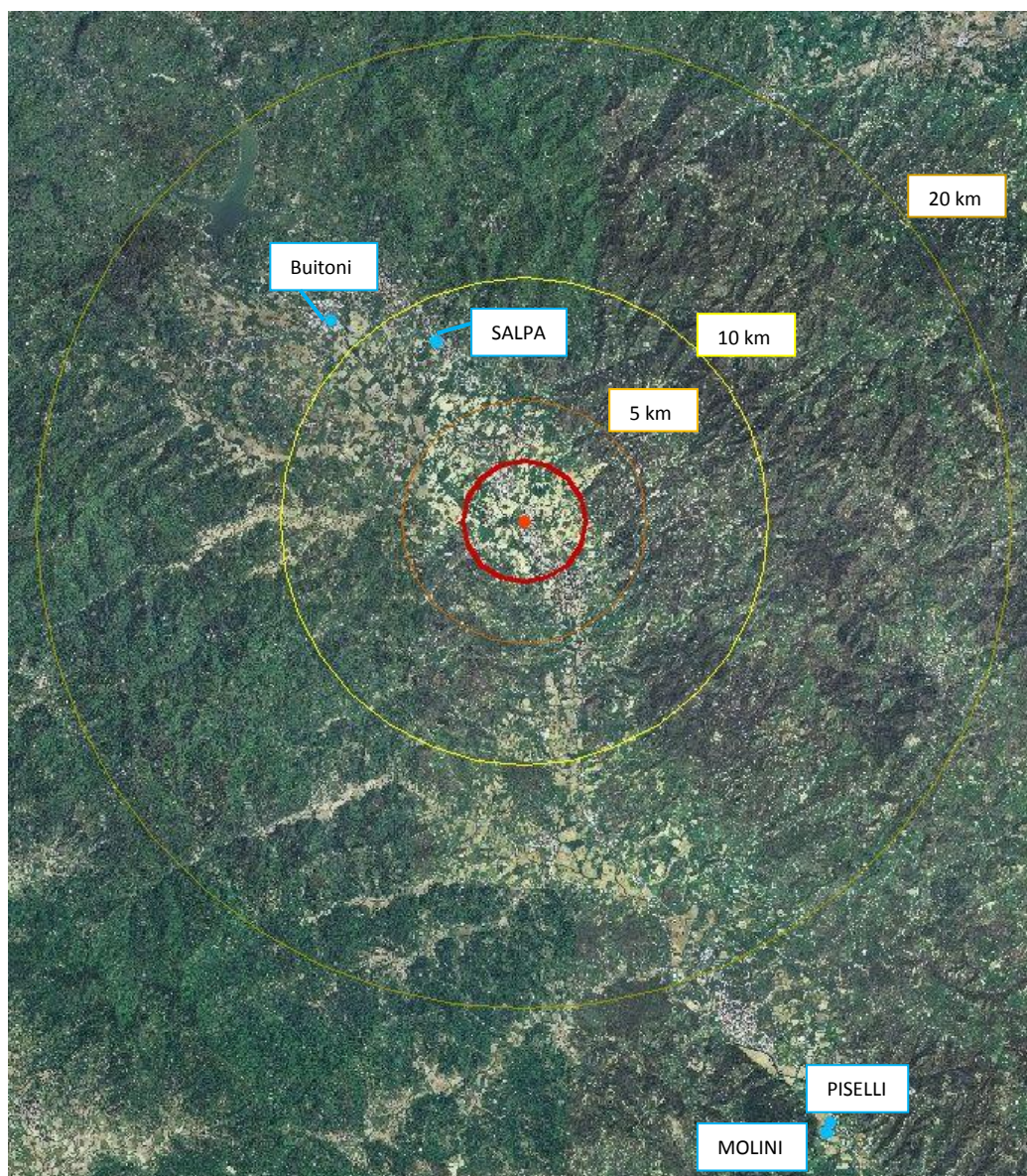
Il progetto in esame riguarda un'Azienda esistente sul territorio a partire dal 1966, in possesso di tutte le autorizzazioni necessarie per l'esercizio della propria attività, il contesto territoriale si colloca all'interno di un'area fortemente industrializzata.

Da un'analisi svolta sul territorio riguardante l'intera Alta Valle del Tevere, si sono individuati n. 4 stabilimenti la cui produzione può essere considerata simile a quella dello stabilimento in oggetto:

Stabilimento produttivo	Comune	Distanza
Buitoni S.p.A.	Sansepolcro, AR	circa 11,5 km
S.A.L.P.A. S.a.s.	San Giustino, PG	circa 8,5 km
Pasticceria Piselli Nuova Unibread S.r.l.	Umbertide, PG	circa 28,5 km
Molini Popolari Riuniti Ellera Umbertide	Umbertide, PG	circa 28,5 km

Tali stabilimenti ricadono presumibilmente nella stessa categoria progettuale indicata nell'allegato IV, alla parte seconda del D.Lgs. n. 152/2006:

- "Categoria progettuale" num. 4 lett. h e "tipologia progettuale" (*denominazione per esteso*) *"Molitura dei cereali, industria dei prodotti amidacei, industria dei prodotti alimentari per zootecnia che superino 5.000 m<sup>2</sup> di superficie impegnata o 50.000 m<sup>3</sup> di volume"*



*Immagine satellitare dell'Alta Valle del Tevere, con indicato in rosso lo stabilimento Conagit Spa ed in celeste le aziende su indicate*

Per quanto riguarda nuovi progetti non si hanno informazioni a riguardo relativamente alla realizzazione di opere di cui alla predetta categoria.

Ad oggi non risultano essere individuate da parte della Regione gli ambiti territoriali, pertanto si farà riferimento a quanto riportato nelle linee guida, che definiscono l'ambito territoriale come:

- Una fascia di un chilometro per le opere lineari (500 m dall'asse del tracciato);
- Una fascia di un chilometro per le opere areali (a partire dal perimetro esterno dell'area occupata dal progetto proposto).

Come è facile verificare gli stabilimenti produttivi indicati in tabella, si trovano al di fuori dell'ambito territoriale del progetto e a distanze tali da poter essere esclusi impatti cumulati sulle diverse caratteristiche ambientali.

Riassumendo quindi, in considerazione di:

- natura degli interventi proposti;
- potenziale impatto ambientale del progetto;
- ridotta incidenza in termini dimensionali a scala locale;
- ridotta sensibilità ambientale dell'area (localizzazione all'interno di una zona industriale consolidata);
- limitata presenza nel territorio di aziende simili per produzione e dimensioni;

si prevede l'assenza di effetti significativi sull'ambiente derivanti da cumulo tra l'impatto del progetto in questione e l'impatto di altri progetti esistenti e/o approvati ("effetto cumulo").

### 6.3 Conclusioni

Dalla documentazione riportata nelle sezioni precedenti è possibile riscontrare che gli interventi sono svolti all'interno di un opificio industriale esistente situato all'interno dell'area industriale di Città di Castello Nord definita dal PRG come zona D1, dove sono già presenti attività industriali e artigianali.

L'attività esistente è stata già valutata dal Comune di Città di Castello nell'ambito dei criteri previsti per la realizzazione degli interventi in progetto ed è risultata non in contrasto con gli strumenti urbanistici vigenti.

Sulla base delle valutazioni svolte, possiamo affermare che il differenziale degli impatti prodotti dalla realizzazione degli interventi, risulta essere estremamente ridotto rispetto allo stato attuale.

Nella fattispecie si prevede un leggero incremento rispetto allo stato attuale (anno 2015), di:

- Consumi idrici (+ 2,6 %);
- Consumi di energia elettrica (+ 2,7 %);
- Consumi di gas metano (+ 3,1 %).

Gli interventi non determineranno invece variazioni nella tipologia dei rifiuti prodotti né variazioni significative dei relativi quantitativi.

Sulla base delle considerazioni svolte, si può **AFFERMARE** che:

- gli impatti ambientali valutati per la singola matrice non sono da considerarsi significativi;
- Il progetto non determina il rischio di incidenti ambientali;
- Le opere avranno un'incidenza non significativa in termini dimensionali su scala locale;
- Le aree oggetto di potenziale disturbo non sono individuate come aree ad elevata sensibilità ambientale;
- si prevede l'assenza di effetti significativi sull'ambiente derivanti dall'"effetto cumulo" con altri progetti esistenti e/o approvati.



### 7 ALLEGATI

- DETERMINAZIONE N. 281 del 05/02/2015 prot n. 2015/159 Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. regionale n. 3460/2012. Aggiornamento AIA
- Attestazione assenza vincoli rilasciata dal Comune di Città di Castello
- Dichiarazione di compatibilità urbanistica rilasciata dal Comune di Città di Castello
- Sistema Qualità - Certificato ISO 9001 in corso di validità
- Certificazione Ambientale - Certificato ISO 14001 in corso di validità
- Specifica tecnica di prodotto – “Specificazione tecnica per prodotti non consistenti, non derivanti e non contenenti ingredienti consistenti e/o derivanti da soia e/o mais geneticamente modificati, relativa a Mangimi ad uso zootecnico e per animali da compagnia: Petfood e Agrifood. In corso di validità
- Specifica tecnica di prodotto – “Mangimi senza aggiunta di grassi animali”, relativa a Mangimi ad uso zootecnico e Mangimi micronizzati della produzione agrifood. In corso di validità
- IFS Food Certificate – produzione (macinazione , miscelazione , estrusione ) di alimenti secchi per animali da compagnia in sacchi ed astucci di carta e plastica
- Certificazione CODEX ASSALZOO, relativa a Produzione di mangimi composti. Produzione di PET food. In corso di validità
- Concessione per derivazione acque sotterranea – Provincia di Perugia
- Relazione geologica e idrogeologica
- Certificato di Prevenzione Incendi in corso di validità
- Valutazione Previsionale di Impatto Acustico
- Analisi chimiche olio dielettrico trasformatore elettrico Matr. 19981

#### *Il Legale Rappresentante*

**CONAGIT S.p.A.**  
Via Rosa Luxemburg  
06012 CITTÀ DI CASTELLO  
Partita IVA 07403390534

#### *Il Tecnico*

