



UNIONE EUROPEA
Fondo Europeo Agricolo
per lo Sviluppo Rurale



Regione Emilia-Romagna

L'Europa investe nelle zone rurali

SOGGETTO RICHIEDENTE

ANNONI S.P.A.
Località Madonna dei Prati
43011 Busseto (PR)

TITOLO DEL PROGETTO

“Ristrutturazione per ammodernamento tecnologico del macello suini” presentato a valere sul Reg. (UE) N. 1305/2013 - Psr 2014/2020 Misura 4 - Tipo Operazione 4.2.01 "Investimenti rivolti ad imprese agroindustriali in approccio individuale e di sistema" – Avviso pubblico regionale 2017 – Approccio di sistema

ABSTRACT/BREVE DESCRIZIONE

Il presente progetto di “Ristrutturazione per ammodernamento tecnologico del macello suini” prevede una serie di interventi, riguardanti sia le strutture edili che gli impianti, in un organico programma strutturale atto a migliorare tutti gli aspetti dell’attività, da quelli strettamente operativi e igienico sanitari a quelli ecologici; con particolare riferimento alla riduzione degli impatti ambientali attraverso il recupero di acque attualmente disperse in acque superficiali tramite scarico autorizzato

Nel dettaglio il progetto prevede i seguenti interventi:

Reparto confezionamento: Questo intervento prevede la rivisitazione del reparto confezionamento ed in particolare la realizzazione di locali idonei dotati di impianti e macchinari ad alta innovazione tecnologica al fine di rispondere alle esigenze della clientela quali la GDO, che richiede una sempre maggior qualità e salubrità del prodotto così da non pregiudicarne le caratteristiche organolettiche durante la fase di confezionamento, prima di avviarlo alla spedizione.

Il nuovo locale che sorgerà al primo piano in sostituzione dell’attuale piccolo reparto di confezionamento carni posto al piano terra del macello, avrà una estensione di circa 600 mq.

I suddetti interventi permetteranno di sistemare i flussi degli imballi, attualmente stoccati all’esterno della sala e di realizzare un vero e proprio reparto confezionamento in cui i prodotti entrano freschi e ne escono pronti per la spedizione così da ridurre al minimo il rischio di contaminazione, inoltre si avrà un ampliamento degli spazi lavorativi così da agevolare gli operatori e assicurarli le migliori condizioni di lavoro.

Inoltre il nuovo reparto al primo piano sarà dotato di un montacarichi per il collegamento con il piano terra e di scala esterna per l’uscita di emergenza al fine di garantire una continuità e una migliore movimentazione del prodotto fra tutte le fasi del ciclo produttivo. Garantirà infine delle migliori condizioni di lavoro ai dipendenti, connesse sia alla diminuzione dei rischi nei luoghi di lavoro sia alla riduzione della fatica fisica.

Spogliatoio asservito alla linea di macellazione: La linea di macellazione, identificata come area

sporca dell'opificio, è oggi dotata di uno spogliatoio distinto dagli altri presenti nel macello. Lo spogliatoio per la linea di macellazione è stato ricavato alcuni anni or sono all'interno di un box prefabbricato che ormai è inadatto e sottodimensionato.

Il presente progetto di ristrutturazione prevede l'ampliamento e l'ammodernamento del reparto spogliatoi asservito alla linea di macellazione di adeguate dimensioni, razionalmente collegato con il reparto, dotato di servizi igienici e di postazione per il lavaggio meccanizzato degli stivali, al fine di eliminare qualsiasi tipo di contaminazione batterica subita.

Il nuovo locale avrà strutture metalliche ancorate a fondazioni in c.a. e tamponature in pannelli sandwich prefabbricati, in analogia alla tecnologia costruttiva dell'adiacente reparto di macellazione.

Tale intervento permetterà di operare in ambienti sanificati e di garantire le migliori condizioni igienico sanitarie per gli operatori al fine della prevenzione delle contaminazioni e per la prevenzione delle tossinfezioni alimentari.

Tunnel di congelamento: Il presente progetto prevede il rifacimento e l'ampliamento dell'attuale tunnel di congelamento che si presenta in condizioni di obsolescenza e inadeguatezza dimensionale. Il nuovo tunnel di congelamento sarà realizzato con pareti in pannelli prefabbricati coibentati e pavimento in calcestruzzo appoggiato a sottostanti strati di isolamento e di aerazione. Tale tunnel sarà asservito al reparto spedizione, il congelamento dei tagli di carne è infatti effettuato in due fasi: la prima di congelamento vero e proprio in tunnel e la seconda di mantenimento in apposita cella. Una volta uscita dal reparto di sezionamento, la carne che deve essere congelata viene introdotta nel tunnel di congelamento ad una temperatura compresa tra i -20° C e i -35° C, successivamente la carne è spostata nella cella di mantenimento del congelato dove rimarrà fino al momento della spedizione. L'introduzione di un tunnel ad elevato livello tecnologico permetterà di salvaguardare la proprietà e la sicurezza igienica dei prodotti stessi oltre a rappresentare maggior polmone per la produzione in quanto sarà di maggiori dimensioni rispetto a quello attuale.

Nuovo locale quadri elettrici: Per una più razionale e sicura distribuzione della forza motrice elettrica nei vari reparti del macello è prevista la realizzazione di un nuovo locale quadri elettrici, posizionato in aderenza alla parete nord dello stabilimento e dotato di accesso diretto dal cortile esterno. Il locale avrà struttura metallica con tamponatura in pannelli tipo sandwich e fondazioni in c.a.. La realizzazione di questo nuovo locale permetterà inoltre di aumentare la sicurezza generale dello stabilimento in quanto potranno essere confinati i quadri elettrici, posti ora nello stesso ambiente dei compressori ad ammoniaca, pur nel rispetto di quanto regolarmente autorizzato dalle competenti autorità.

Struttura di supporto per unità di trattamento aria (UTA): L'installazione del montacarichi al servizio del nuovo reparto di confezionamento al primo piano comporta lo spostamento dell'UTA posta al piano terra; il progetto ne prevede l'installazione sulla copertura dell'officina di manutenzione, previa predisposizione di apposita struttura metallica di sostegno.

Nuovo impianto di condizionamento aria nei nuovi locali di confezionamento e sezionamento: L'impianto di condizionamento aria in progetto sarà installato all'interno della sala di sezionamento posta al piano terra e del nuovo reparto di confezionamento da dislocare al primo piano. La fase esecutiva dell'impianto comprende anche la rilocalizzazione della macchina UTA sulla copertura dell'officina di manutenzione. Tale adeguamento porterà indubbi benefici in termini di microclima ambientale e di prevenzione sulla formazione di condense pericolose per la sicurezza del prodotto. Inoltre le canalizzazioni di distribuzione dell'aria saranno progettate al fine di evitare la presenza di nicchie di possibile proliferazione di patogeni (es. listeria m.).

Ammodernamento della sala di sezionamento: L'ammodernamento della sala di sezionamento in progetto prevede le seguenti opere:

- il rifacimento del controsoffitto e il parziale rifacimento mediante rivestimento dei controsoffitti meno ammalorati;
- l'installazione di un nuovo impianto di illuminazione con relativo quadro generale da localizzare nel previsto nuovo locale esterno;
- l'installazione di nastri per l'allontanamento degli ossi come sottoprodotti che permette di portare fuori anche le ossa prodotte dalla rifilatura del prosciutto e di aumentare la portata istantanea delle ossa in uscita (attualmente in fase di lavorazione delle spalle molte ossa cadono). Tale soluzione prevede l'installazione dei vari nastri di trasporto, che sfruttano le più innovative tecnologie del settore, direttamente sui vari banchi di sezionamento in modo che l'operatore in modo semplice e funzionale possa posizionarci gli scarti senza nessuna perdita di tempo;
- la realizzazione di una nuova postazione per la lavorazione e la movimentazione dei fondelli dietro al banco principale, attualmente infatti il sezionamento è eseguito lungo un banco principale e 7 banchi laterali dedicati al sezionamento di dettaglio;
- l'installazione di un nastro motorizzato per rifilatura a freddo (citterio) così da velocizzare tale fase e da garantire la qualità del prodotto in termini di salubrità e igienicità.. In questa fase i prodotti refrigerati sono rifilati secondo le specifiche dei clienti in modo da ottenerli nella forma desiderata. C'è un'apposita area dove avviene la rifilatura delle cosce che sono inviate alle ditte di stagionatura dei prosciutti. Durante questa fase i prodotti rimangono fuori dalle celle solo il tempo strettamente necessario alla rifilatura e manipolati il meno possibile al fine di evitare eventuali contaminazione o alterazioni del prodotto.;
- la realizzazione di un sistema di ritorno dei prosciutti per ottimizzarne la lavorazione infatti una volta posizionate sul nastro, i prosciutti vengono lavorati dagli operatori posti ognuno in uno specifico tratto della linea. Ogni operatore lavora il prodotto sempre nello stesso verso così da eliminare movimenti non coordinati con gli altri operatori della linea e abbassare il rischio di taglio. I vantaggi sono:
 - prevenzione rischio di taglio degli operatori;
 - cadenziamento continuo dei prodotti;
 - nastri di semplice e veloce lavabilità;
 - l'introduzione di una nuova scotennatrice.

Il suddetto intervento permetterà pertanto di razionalizzare e velocizzare la fase di sezionamento e di ottimizzare la gestione degli spazi.

Ammodernamento del corridoio spedizione e della sala di rifilatura prosciutti: L'ammodernamento in progetto prevede:

- il rifacimento del controsoffitto del corridoio di spedizione e della parete della sala di rifilatura prosciutti posta sul retro del banco di rifilatura
- la realizzazione di un cassone di contenimento delle canalizzazioni a soffitto poste sopra il banco di rifilatura, completo di griglie di aerazione in acciaio.
- l'installazione di apparecchiatura laser per la marchiatura dei prosciutti al fine di ottimizzare la tracciabilità dei prosciutti, attualmente non ottimale (soprattutto per le certificazioni export).

Questi interventi permetteranno di ammodernare i suddetti ambienti al fine garantire le migliori condizioni di lavoro per gli operatori sotto l'aspetto igienico sanitario e di sicurezza.

Linea spazzolatrici: E' prevista inoltre la sostituzione nel reparto macellazione delle vecchie spazzolatrici ormai obsolete con una nuova linea ad elevata innovazione tecnologica composta da n. 3 spazzolatrici dotate di centraline oleodinamiche apribili per ottimizzare le operazioni di sanificazione delle macchine. Con tale linea si andrà a velocizzare e migliorare la fase di depilazione dei suini anche nei periodi più critici dell'anno.

Area lavaggio: Per migliorare la potenzialità e l'igiene nel lavaggio delle attrezzature utilizzate nel

ciclo di produzione è prevista l'installazione nel reparto lavaggio di una macchina lava ganci e di una macchina lava attrezzi, dotata di doppia apertura per l'ingresso e l'uscita delle giostre. Le nuove macchine saranno in grado di migliorare l'efficienza del lavaggio riducendo contestualmente il consumo di acqua calda oltre a garantire un elevato livello di igiene e sanificazione.

Sistema di allarme: Il progetto di ristrutturazione per l'ammodernamento tecnologico del macello prevede anche l'integrazione e il potenziamento del sistema di allarme per evacuazione del personale dallo stabilimento, intervento atto a minimizzare i rischi per i lavoratori che operano all'interno della struttura e a garantirne la maggior sicurezza possibile.

A completamento delle suddette opere è prevista altresì l'installazione di un impianto che permetterà di potabilizzare gran parte dell'acqua di scarto per consentirne il recupero e il riutilizzo nel ciclo produttivo, riducendo notevolmente sia il consumo di risorse idriche sotterranee che i volumi di acqua di scarto da immettere in acque superficiali; ne deriverà pertanto una significativa diminuzione degli impatti sull'ambiente circostante generati dall'attività dello stabilimento. I valori stimati di recupero di queste acque di produzione sono superiori ai 150.000 mc/anno, trattasi quindi di un volume di notevole entità che consentirà di raggiungere il duplice scopo di permettere all'azienda di rimanere abbondantemente entro i limiti autorizzativi relativi allo scarico S3 e a quelli di prelievo idrico dai pozzi aziendali.

I risultati attesi dal suddetto investimento possono essere così riassunti:

- Aumento del fatturato;
- Consolidamento dell'occupazione;
- Ottenimento di livelli di sicurezza e condizioni di lavoro superiori a quelli previsti dalla normativa obbligatoria
- Diminuzione dei costi unitari di produzione.

COSTO DEL PROGETTO E SOSTEGNO CONCESSO

Importo progetto approvato: Euro 1.952.937,77

Importo sostegno concesso: Euro 683.528,22