

Proprietà  
S.C. EVOLUTION S.P.A.  
Via Manzoni, 41 Milano  
Sede Amministrativa:  
Via La Rosa n.354 Piantedo (SO)

# NUOVO STABILIMENTO RIGAMONTI

MONTAGNA IN VALTELLINA - SONDRIO

## APPROFONDIMENTO IGIENICO SANITARIO



**POLITECNICA**  
BUILDING FOR HUMANS

**RIGAMONTI**  
Qualità dal 1913

Committente:  
SALUMIFICIO RIGAMONTI S.P.A  
Via Nazionale dello Stelvio,973  
23030 MONTAGNA VALTELLINA (SO)  
tel.0342 535111  
info@rigamontisalumificio.it

Amministratore Delegato:  
DOTT. CLAUDIO PALLADI

RESPONSABILE INTEGRAZIONE  
PRESTAZIONI SPECIALISTICHE  
Ing. Arch. Corrado Giacobazzi

RESP. PROG. ARCHITETTONICA  
Ing. Arch. Corrado Giacobazzi  
Arch. Stefano Maffei

RESP. PROG. STRUTTURALE  
Ing. Luciano Gasparini  
Ing. Tommaso Conti

RESP. PROG. IMPIANTI MECCANICI  
Ing. Marco Balestrazzi  
Ing. Ferdinando Sarno

RESP. PROG. IMPIANTI ELETTRICI  
E SPECIALI  
P.I Emanuela Becchi  
Ing. Davide Messori

RESP. PROG. IDRAULICA  
ED INFRASTRUTTURALE  
Ing. Stefano Ripari

RESP. PROG. VIABILITA'  
Ing. Alessio Gori

COORD. SICUREZZA IN PROGETTO  
Ing. Claudio Pongolini

RESPONSABILE RAPPORTI CON  
GLI ENTI E PROG. URBANISTICA  
Arch. Maria Cristina Fregni

RESP. PROG. PAESAGGISTICA  
Arch. Maria Cristina Fregni  
Arch. Paola Gabrielli

RESP. PROG. INDUSTRIALE  
P.I. Giulio Selmi

RESP. PREVENZIONE INCENDI  
P.I. Emanuela Becchi  
Ing. Massimo Fiorini

RESP. PROG. ACUSTICA  
Ing. Claudio Pongolini  
Arch. Matteo Falcini

COLLABORATORI  
Ing. Gabriele Brighenti  
Arch. Ilaria Cerini  
Arch. Daniela Corsini  
Ing. Marco Corvino  
Arch. Teresa Loprevite  
Arch. Sonia Porpiglia  
Ing. Massimiliano Roberto  
Ing. Alessandro Romei  
Ing. Stefano Tronconi

ELABORATO  
ELABORATI GENERALI

RELAZIONE TECNICA

PARTE D'OPERA	DISCIPLINA	DOC. E PROG.	FASE	REV.
00AS	XX	RT01	2	0

Cartella	File name	Prot.	Scala	Formato
04	00AS_XX_RT01_20	4929	-	A4

5				
4				
3				
2				
1				
0	EMISSIONE	11.06.2021	M.ROBERTO	C.GIACOBAZZI
REV.	DESCRIZIONE	Data	REDATTO	VERIFICATO
				APPROVATO

## SOMMARIO

1	INTRODUZIONE .....	2
2	SCOPO DEL DOCUMENTO.....	3
3	PROGETTO .....	4
4	PROCESSO PRODUTTIVO .....	7

## 1 INTRODUZIONE

L'intervento richiesto è presentato dalla Società RIGAMONTI SALUMIFICIO S.p.A che, in quanto proponente dell'intervento nell'area oggetto di interesse, utilizzerà tali terreni per trasferirvi e ampliare in modo consistente la propria struttura produttiva, attualmente localizzata a Montagna in Valtellina in Via Stelvio 973, in uno stabilimento ormai non più funzionale all'esercizio della propria attività.

A tal fine la Società si è impegnata ad acquistare detta area da SC Evolution S.p.A. con unico socio all'esito dell'approvazione da parte del Comune di Montagna in Valtellina della proposta di SUAP che consenta di realizzare il nuovo insediamento.

L'azienda "Rigamonti" marchio storico nella produzione di "Bresaola della Valtellina IGP" opera in Valtellina con 3 stabilimenti produttivi ubicati a Montagna in Valtellina, Poggiridenti e Mazzo in Valtellina. Il progetto prevede la realizzazione di un nuovo stabilimento produttivo tecnologicamente avanzato ed il successivo raggruppamento degli stabilimenti di Montagna in Valtellina e di Poggiridenti.

La realizzazione del nuovo Stabilimento prevede un riassetto complessivo con ampliamento delle attività produttive della RIGAMONTI attualmente in essere. Con questo intervento, l'azienda, si prefigge l'obiettivo di centralizzare le attività del sito produttivo ad oggi collocate in più stabilimenti nella zona, creando un nuovo centro di produzione secondo un assetto ordinato e completo, allineato alle normative igienico sanitarie attuali con lo scopo di ottenere un livello igienico sanitario elevato sia per la gestione del ciclo produttivo che per una elevata attenzione alla salute ed alla sicurezza dei lavoratori.

Il presente documento offre una descrizione dettagliata delle attività che si svolgeranno all'interno di tale unità, delle caratteristiche e specificità edilizie del fabbricato in oggetto, delle condizioni di benessere, salute e sicurezza dei lavoratori.

La qualificazione di aree ad attività speciale è legata al fatto che:

- Le lavorazioni prevedono un importante controllo della salubrità dei reparti, caratterizzato da zone con maggiore esposizione del prodotto per tanto con livello maggiore di attenzione
- È stato disegnato un layout ordinato e sequenziale dove il percorso e la movimentazione del prodotto avviene secondo procedure ben definite e controllate
- Sono stati organizzati percorsi con passaggi a livelli differenti di classificazione igienico-sanitaria secondo schemi e passaggi obbligati con elevato controllo all'igiene degli addetti.
- Definizione e controllo delle temperature e del grado di umidità necessarie nelle diverse attività
- Creazione di un luogo di lavoro con particolare attenzione alla salute dei lavoratori

Lo standard per garantire il rispetto dei parametri sopra menzionati, determinanti per il processo, impone che:

- Vengano classificate in modo chiaro e ben definito le caratteristiche, gli accessi ed i controlli di ogni reparto
- Il processo segua il flusso sia per il percorso del prodotto che per il transito e lo spostamento degli operatori
- Sono stati individuati passaggi e varchi con procedure obbligate di passaggio
- Sono stati creati spogliatoi dedicati ed idonei ai reparti con classificazione differente
- Nel rispetto e nell'attenzione delle specifiche condizioni dettate dalle basse temperature, si è cercato di creare affacci e visuali verso l'esterno pur mantenendo condizioni di una corretta attenzione degli operatori nelle lavorazioni
- Il collegamento tra spogliatoi e produzione avviene attraverso tunnel vetrati che offrono una gradevole percezione verso una corte verde esterna
- Sono state create con particolare attenzione visive che permettono un reciproco controllo degli operatori secondo la ricerca di coni ottici ben definiti che traggono verso le postazioni di lavoro e le attrezzature di produzione

## 2 SCOPO DEL DOCUMENTO

Con la presente relazione si offre una panoramica completa sull'organizzazione delle attività degli operatori in questo processo: si descrive la qualità degli spazi di lavoro, della zona spogliatoi e delle fasi della lavorazione con attenzione alle principali misure riguardanti la sicurezza e l'igiene ed alle caratteristiche dell'intervento per come illustrato nella premessa.

A completamento delle informazioni riportate in questo documento si rimanda agli elaborati grafici allegati dove si illustrano gli spazi a disposizione in termini di superficie, le visuali verso l'esterno, le visive tra le postazioni degli operatori, a dimostrazione del livello di qualità e di sicurezza concepito per questa nuova sede.

Il presente documento ha un carattere illustrativo e non è ovviamente sostitutivo del Documento di Valutazione dei Rischi (DVR), che verrà redatto dai tecnici responsabili ai sensi della vigente normativa italiana, nella fase dell'effettivo avvio operativo dell'unità produttiva.

Rispetto alla sicurezza in caso di incendio è stato richiesto contestualmente parere preventivo al comando provinciale dei Vigili del Fuoco, evidenziando che è stata progettata una centrale tecnologica dedicata per la produzione energetica.

### SICUREZZA E BENESSERE DEI LAVORATORI: STANDARDS DI SICUREZZA E BENESSERE

La salute e la sicurezza dei lavoratori sono una priorità per l'azienda Rigamonti S.p.A. L'intera produzione è legata ai lavoratori e quindi il loro benessere, la loro salute e sicurezza è di particolare importanza.

La diminuzione del rischio di incidenti e di malattie legate al lavoro è motivo di costante impegno per RIGAMONTI. Ogni zona di lavoro ha specifiche regole che devono essere osservate, sia nel rispetto delle leggi vigenti, sia nel rispetto di regolamenti interni che spesso sono più restrittivi delle normative stesse.

Ogni lavoratore o fornitore di servizi che opera all'interno dell'azienda deve conoscere i requisiti di salute e sicurezza in relazione al proprio lavoro: l'azienda si adopererà affinché che le regole comportamentali riguardanti la sicurezza diventino normale modalità operativa.

### PECULIARITÀ INTERVENTO

Come indicato in precedenza, questo progetto vede la realizzazione di un nuovo ambito produttivo la cui configurazione è il risultato della progettazione di un ciclo produttivo organizzato secondo un flusso del prodotto chiaro e circolare, con la creazione di percorsi per gli operatori ed altri addetti ben definiti.

### 3 PROGETTO

Il progetto è composto da tre edifici strutturalmente e funzionalmente distinti: il principale è quello produttivo che si sviluppa in posizione centrale rispetto all'area, il corpo direzionale a nord e un edificio dedicato alle centrali tecnologiche ad est.

Il corpo direzionale ed il corpo produttivo sono collegati da due percorsi vetrati, uno al piano terra che porta direttamente dagli spogliatoi del corpo uffici ai reparti di lavorazione del prodotto e l'altro che collega il primo piano dell'edificio direzionale agli spogliatoi per gli addetti della stagionatura del primo piano di produzione.

L'edificio direzionale ha una forma planimetrica sagomata che si allinea alle direttrici definite dal tracciato ferroviario e dal percorso carrabile dell'ingresso a nord; il punto di cerniera in cui si piega l'edificio corrisponde all'ingresso del fabbricato.

Questa configurazione permette l'apertura e la convergenza degli affacci di questo corpo verso una corte aperta e rendendo gli spazi che vi si affacciano più luminosi.



Figura 1 Planivolumetrico di progetto

L'edificio direzionale si sviluppa su due livelli: al piano terra sul lato est sono collocate la zona preparazione pasti e la mensa, in posizione centrale il doppio volume della hall di ingresso e ad est gli spogliatoi divisi per sesso, settore e zona sporca e pulita. Al primo piano sopra i locali di preparazione dei pasti della mensa è previsto un locale tecnico, mentre sul resto del lato est si sviluppano gli uffici; nella zona ad est troviamo la sala degustazione con annesso locale preparazione e servizi igienici dedicati. Dalla hall di ingresso del piano terra si sbarca al ballatoio del primo piano da cui si può apprezzare la vista sulla corte; da qui la possibilità di accedere alla produzione attraverso il collegamento vetrato sospeso che porta ad un tunnel distributivo nell'ammazzato dell'edificio produttivo.

L'edificio produttivo si sviluppa su due livelli: il layout del piano terra si adegua perfettamente al dislivello naturale dell'area in quanto prevede la quota dell'accesso al piano terra sostanzialmente raccordata con le quote del terreno a nord, mentre la quota del piazzale sud ribassato per la predisposizione delle baie di carico si imposta alla stessa quota della strada a sud. Il processo produttivo prevede un flusso che parte dalla logistica da cui si riceve il prodotto che viene portato al primo piano dove viene insaccato e collocato nelle celle di stagionatura. Al termine del periodo di stagionatura il prodotto torna al piano terra dove può essere porzionato e confezionato in parti o passare alla fase di affettamento e confezionamento e ritornare alla logistica per la spedizione.

Nella centrale tecnologica è concentrata la produzione energetica necessaria alla climatizzazione di tutti gli ambienti del fabbricato produttivo, con centrali termica e frigorifera, centrali elettrica e quadri, serbatoi e vasche interrate a servizio di tutta l'area. I fluidi necessari al processo passano attraverso un rack di collegamento all'edificio produttivo. Al piano terra del fabbricato si accede ad un'officina a servizio delle centrali.

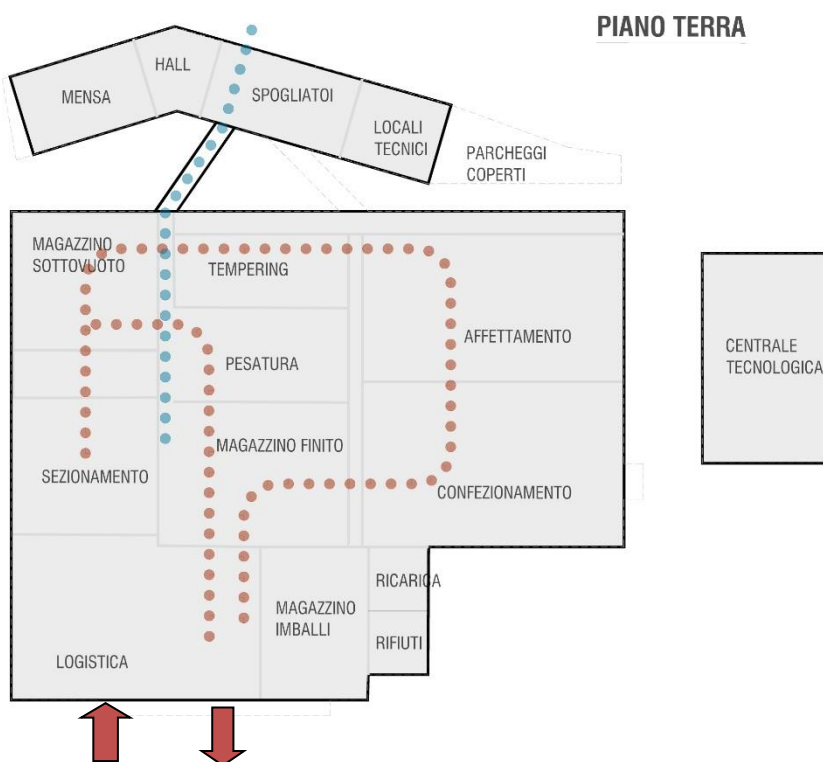


Figura 2 Schema funzionale piano terra

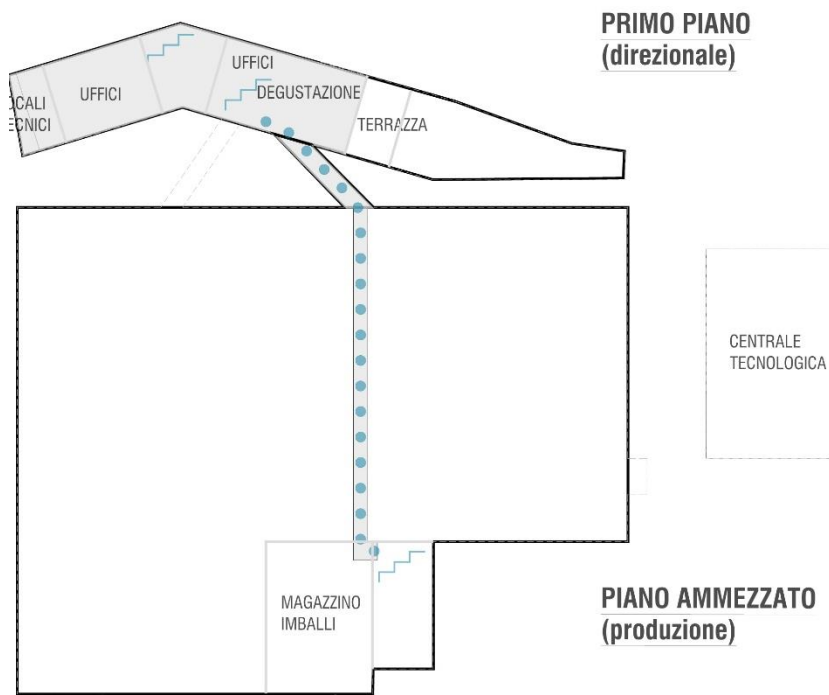


Figura 3 Schema funzionale primo ammezzato

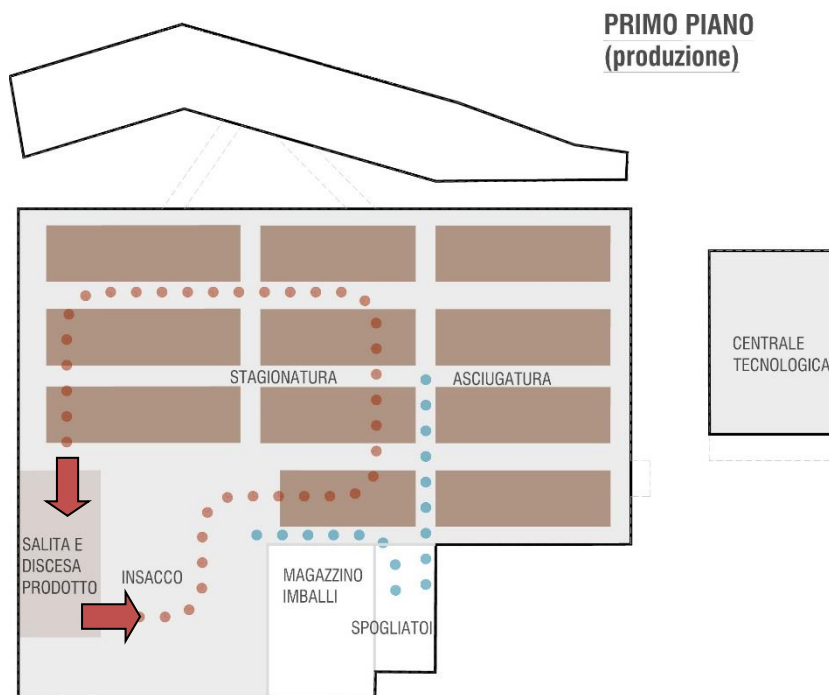


Figura 4 Schema funzionale primo piano

## 4 PROCESSO PRODUTTIVO

Questo progetto è stato sviluppato da un team di professionisti provenienti da diverse discipline tra cui esperti nella produzione alimentare, ed ha ricevuto apporti fondamentali da ogni soggetto secondo una logica di progettazione integrata condivisa con la committenza quale attore principale di questo processo.

Nell'ambito del processo di sviluppo aziendale si prevede di concentrare tutte le operazioni di salagione bresaola nello stabilimento di Mazzo in Valtellina e di realizzare un nuovo stabilimento dove, con l'inserimento di tecnologie avanzate, realizzare le operazioni di:

- Ricevimento
- Insacco
- Asciugatura e stagionatura
- Lavaggio
- Pelatura
- Sezionamento
- Confezionamento sottovuoto
- Affettamento
- Allestimento ordini
- Spedizione

Queste attività oggi vengono svolte negli stabilimenti di Montagna in Valtellina e Poggiridenti, con tecnologie datate.

Il progetto del nuovo stabilimento è sviluppato implementando l'impiego di tecnologie che prevedono un assetto logistico razionale che si sviluppa con un processo "Tutto avanti" dove i flussi del prodotto e del personale avvengono nel pieno rispetto delle normative sanitarie nazionali/comunitarie nonché dei vari enti di certificazione.

Come si evidenzia dallo schema di flusso allegato, le attività comprendono:

- Area di ricevimento prodotto (bresaola salata) in vasche provenienti dallo stabilimento di Mazzo in Valtellina in marne su automezzi refrigerati.
- Il prodotto ricevuto per mezzo di un montacarichi viene trasferito ad una cella di conservazione in attesa dell'insacco.
- Il prodotto previa zangolatura viene avviato alle linee di insacco, legatura, imbastatura e quindi caricato automaticamente sui telai di stagionatura.
- Le navette automatiche provvedono alle operazioni di carico delle celle di sgocciolatura/asciugatura e di stagionatura. Le celle di asciugatura e di stagionatura sono dotate di specifici impianti di trattamento e ricambio aria e controllo di umidità. Questi impianti sono collocati in vani tecnici, per cui le operazioni di manutenzione non interessano le aree produttive.
- Al termine della stagionatura le navette provvedono al trasferimento dei telai contenenti le Bresaole stagionate ad una postazione di scarico robotizzato che inserisce i bastoni con le bresaole in una linea per il trasferimento delle bresaole in una catenaria che in apposito tunnel provvede alle operazioni di lavaggio/sgocciolatura/asciugatura e trasferimento al piano terra per le successive operazioni di:
  - Pelatura e confezionamento sottovuoto;
  - Sezionamento in tranci e confezionamento sottovuoto;
  - Confezionamento sottovuoto (Bresaola intera lavata e asciugata)
- I prodotti confezionati posti in baltresche saranno stoccati e conservati in apposita cella frigorifera "Cella bresaola confezionata sottovuoto".
- I prodotti destinati all'affettamento saranno prelevati dalla cella d.c.s e introdotti in apposite celle di indurimento in attesa delle operazioni di affettamento.
- Il prodotto pronto per l'affettamento previa operazioni di sanificazione dell'involucro esterno viene introdotto nelle sale di affettamento che risultano essere delle "Camere Bianche in classe ISO 7"
- Prima dell'affettamento un operatore addetto ad alimentare l'affettatrice, libera la bresaola dalla busta sottovuoto e carica il nastro di alimentazione dell'affettatrice.
- La linea di affettamento e confezionamento in MAP provvede al carico delle vaschette ed alla loro chiusura in questa fase 2 operatori che controllano il regolare funzionamento dell'impianto.



- Attraverso un pass-box avvengono le operazioni di sanificazione e introduzione delle bobine dei film impiegati per la realizzazione e la chiusura delle vaschette tramite termoformatrice.
- Nell'area di confezionamento (esterna alla camera bianca) avvengono le operazioni di controllo con metaldetector, etichettatura, controllo sigillatura e conformità etichetta, incartonamento e pallettizzazione.
- I prodotti affettati su pallet saranno trasferiti alla cella di conservazione in attesa della spedizione.
- Le bresaole intere o sezionate in tranci richieste dal mercato saranno prelevate dalla "Cella bresaola confezionata sottovuoto" ed avviati all'area "pesatura" dove avvengono le operazioni di pesatura, il confezionamento in cartoni, l'etichettatura e la formazione di pallet per il cliente o con l'indicazione della destinazione.
- Il prodotto in bancali viene trasferito alla cella di conservazione in attesa della spedizione.
- In apposita area avvengono le operazioni di allestimento ordini per la formazione dei carichi in spedizione.

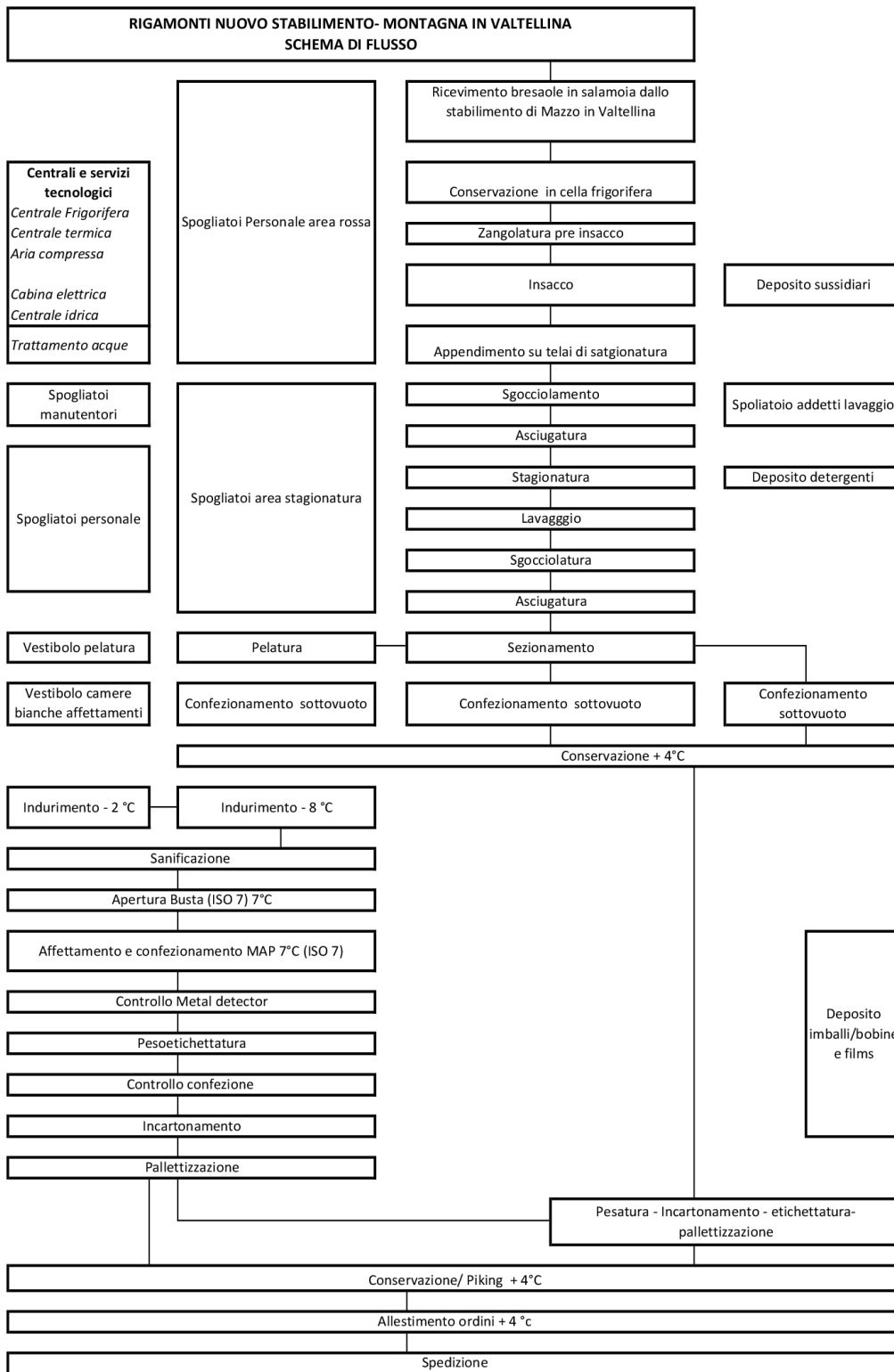


Figura 5 Schema di flusso del prodotto

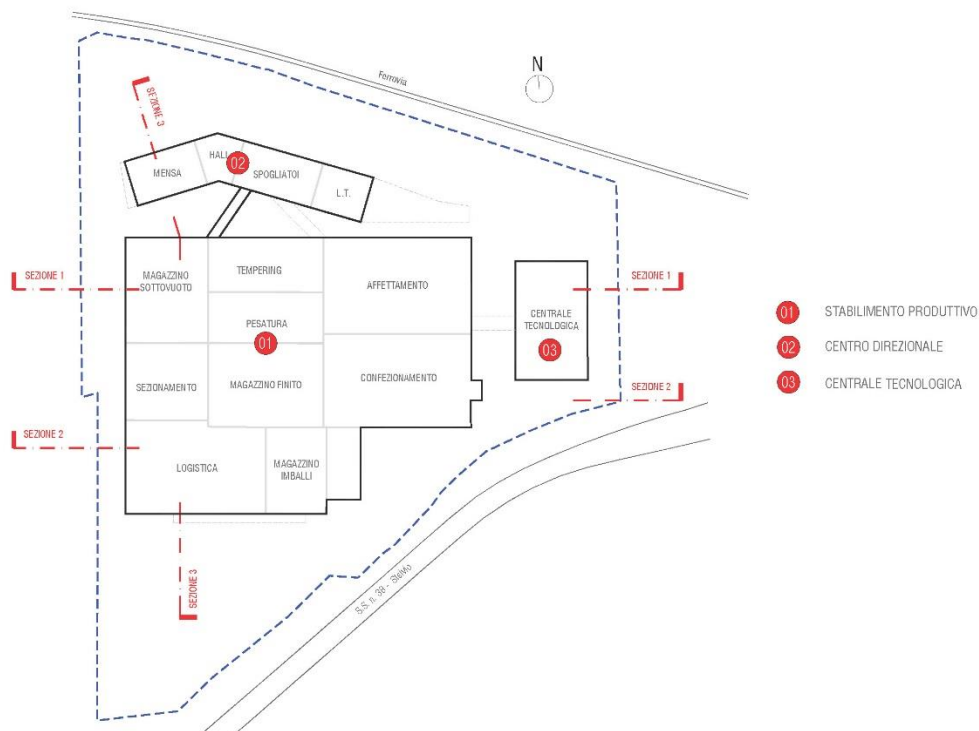
Tutti i prodotti sono tracciati a lotti e seguiti in tutto il loro percorso.

Lo stabilimento comprende i servizi per il personale costituiti da:

- Spogliatoio principale (uomini e donne) di tipo doppio passante\_(P.T. Centro Direzionale \_02);
- Vestibolo a servizio camere bianche (sale affettamento)\_(P.T. Stabilimento Produttivo\_01)
- SAS di accesso a ciascuna sala di affettamento)\_(P.T. Stabilimento Produttivo\_01)
- Vestiboli a servizio aree pelatura e sezionamento in tranci bresaole)\_(P.T. Stabilimento Produttivo\_01)
- Spogliatoio a servizio addetti ricevimento e insacco bresaole)\_(P.1. Stabilimento Produttivo\_01)
- Spogliatoio a servizio stagionature\_(P.1. Stabilimento Produttivo\_01)
- Spogliatoio a servizio addetti pulizie e lavaggi\_(P.T. Stabilimento Produttivo\_01)
- Spogliatoio manutentori\_(P.T. Centrali Tecnologiche\_03)
- Infermeria\_(P.T. Stabilimento Produttivo\_01)

Lo stabilimento comprende inoltre:

- Centrali tecnologiche\_Edificio 03 (frigorifera, termica, idrica, elettrica, aria compressa)
- Impianto trattamento acque\_Edificio 03;
- Uffici\_(P.1. Centro Direzionale \_02)
- Mensa aziendale\_(P.T. Centro Direzionale \_02).



AREA	DESTINAZIONE D'USO	n° PP		° PP(2°T)		n° PP(3°)	
		U	D	U	D	U	D
GRIGIA	Magazzino sottovuoto	1		1			
	Tempering (Affettati)	2		2		2	
	Confezionamento (Affettati)	4	7	4	7	4	7
	Pesatura	10					
	Spedizione finito/mag. finito/magaz. imballi	6					
	Resp. Lavaggio	1					
	<b>TOT ADDETTI U/D X TURNO</b>	<b>24</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>6</b>	<b>7</b>
<b>TOT</b>	<b>31</b>		<b>14</b>		<b>13</b>		
BIANCA	Affettamento (Camere bianche)	10	13	10	13	10	13
	lavaggio	1		1			
	Conf. Intere	4		4			
	Sezionamento	5		5			
	Pelatura	4		4			
	Pelatura	4		4			
	<b>TOT ADDETTI U/D X TURNO</b>	<b>28</b>	<b>13</b>	<b>28</b>	<b>13</b>	<b>10</b>	<b>13</b>
<b>TOT</b>	<b>41</b>		<b>41</b>		<b>23</b>		
STAGIONATO	Stagionatura/Asciugatura P1	3					
	Discesa stagionato (pt)	1		1			
	<b>TOT ADDETTI U/D X TURNO</b>	<b>4</b>		<b>1</b>			
<b>TOT</b>	<b>4</b>		<b>1</b>				
ROSSA	Ricev Stag e Salato (Pt)	1		1			
	Llavaggio Marne	1		1			
	Insacco (P1)	12		12			
	<b>TOT ADDETTI U/D X TURNO</b>	<b>14</b>		<b>14</b>			
<b>TOT</b>	<b>14</b>		<b>14</b>				
<b>TOTALE ADDETTI IN SIMULTANEA SUI VARI TURNI</b>		<b>70</b>	<b>20</b>	<b>50</b>	<b>20</b>	<b>16</b>	<b>20</b>
ALTRO	MANUTENTORE	4		4			
	Ufficio bolle (pt stabilimento)	2					
	Uffici (Direzionale)	32					
	Visitatori Commerciali	10					
	<b>TOT</b>	<b>48</b>		<b>4</b>			
PULIZIE (DITTA ESTERNA)		7	3				
	<b>TOT</b>	<b>10</b>		<b>0</b>		<b>0</b>	
<b>TOTALE DIPENDENTI (PROD+UFF)</b>		<b>138</b>		<b>74</b>		<b>36</b>	
<b>TOTALE</b>		<b>212</b>					

Figura 6 Tabella previsione addetti e turni

Il layout funzionale del fabbricato produttivo è stato organizzato secondo gli schemi circolari visti in precedenza, di seguito meglio descritti:

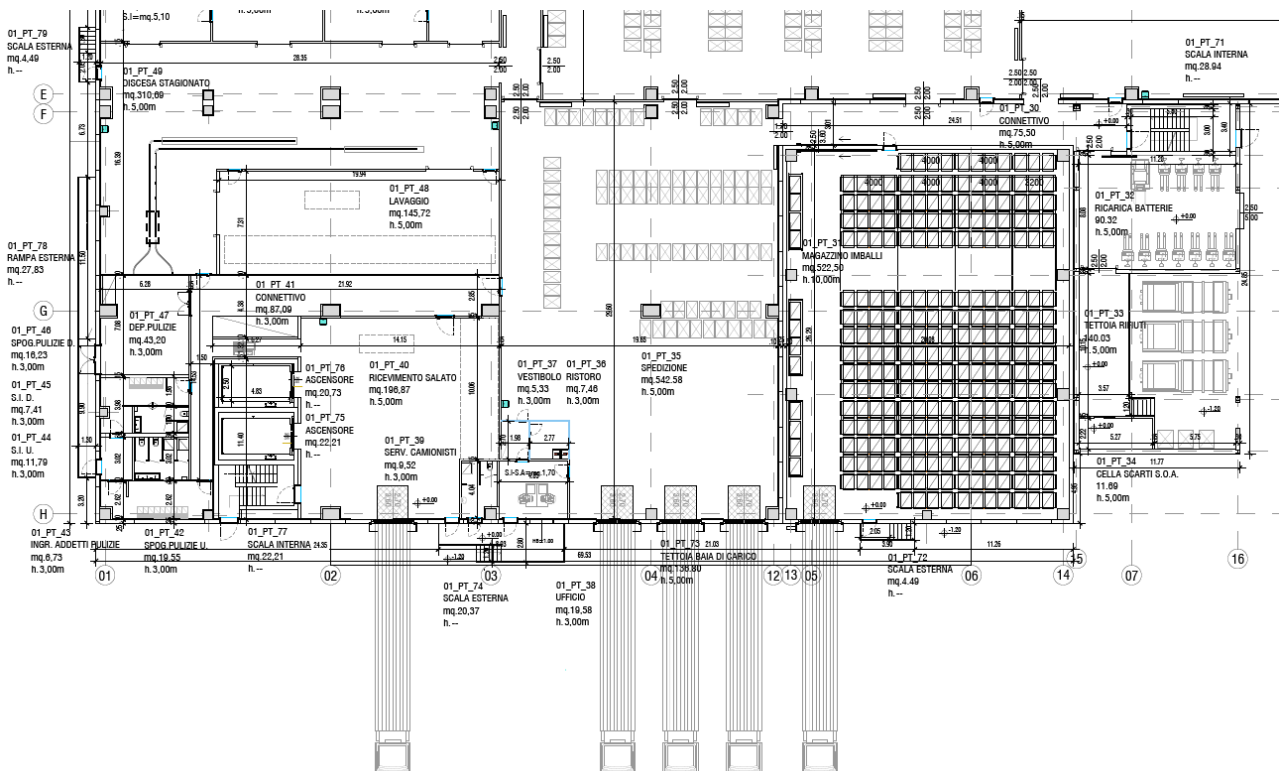
### AREA LOGISTICA- PIANO TERRA

L'accesso a sud è dedicato alla movimentazione delle merci. Il piazzale si trova alla quota stradale e le baie di carico sono rialzate a +1.20 m rispetto al piano stradale. È prevista un'area dedicata al ricevimento del prodotto separata da quella della spedizione. L'ufficio spedizione si trova in posizione mediana; i servizi igienici per i trasportatori esterni non sono collegati con l'interno dello stabilimento.

Per gli imballi è previsto un magazzino automatico con elementi compattabili, a cui i mezzi accedono per scarico merci tramite un varco dedicato.

Per gli addetti delle pulizie sono previsti spogliatoi dedicati con accesso diretto dall'esterno e con ingressi separati nelle zone con differente classificazione, dove, a esempio, per accedere alla zona "rossa" è stato creato un passaggio dedicato con lava suole.

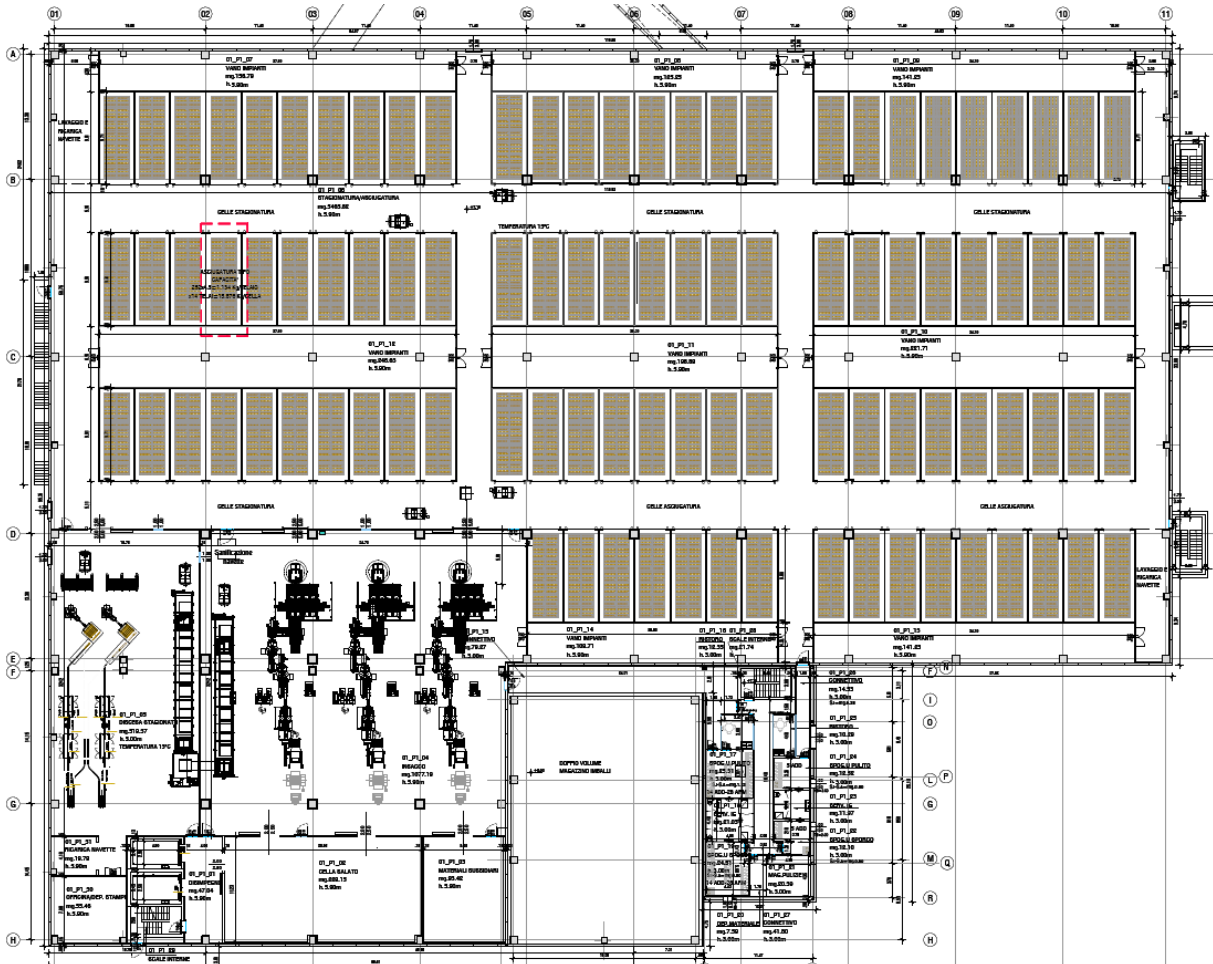
Sul lato est è stata collocata all'aperto la zona con gli scarrabili per la raccolta dei rifiuti differenziati.



INSACCO E STAGIONATURA – PRIMO PIANO

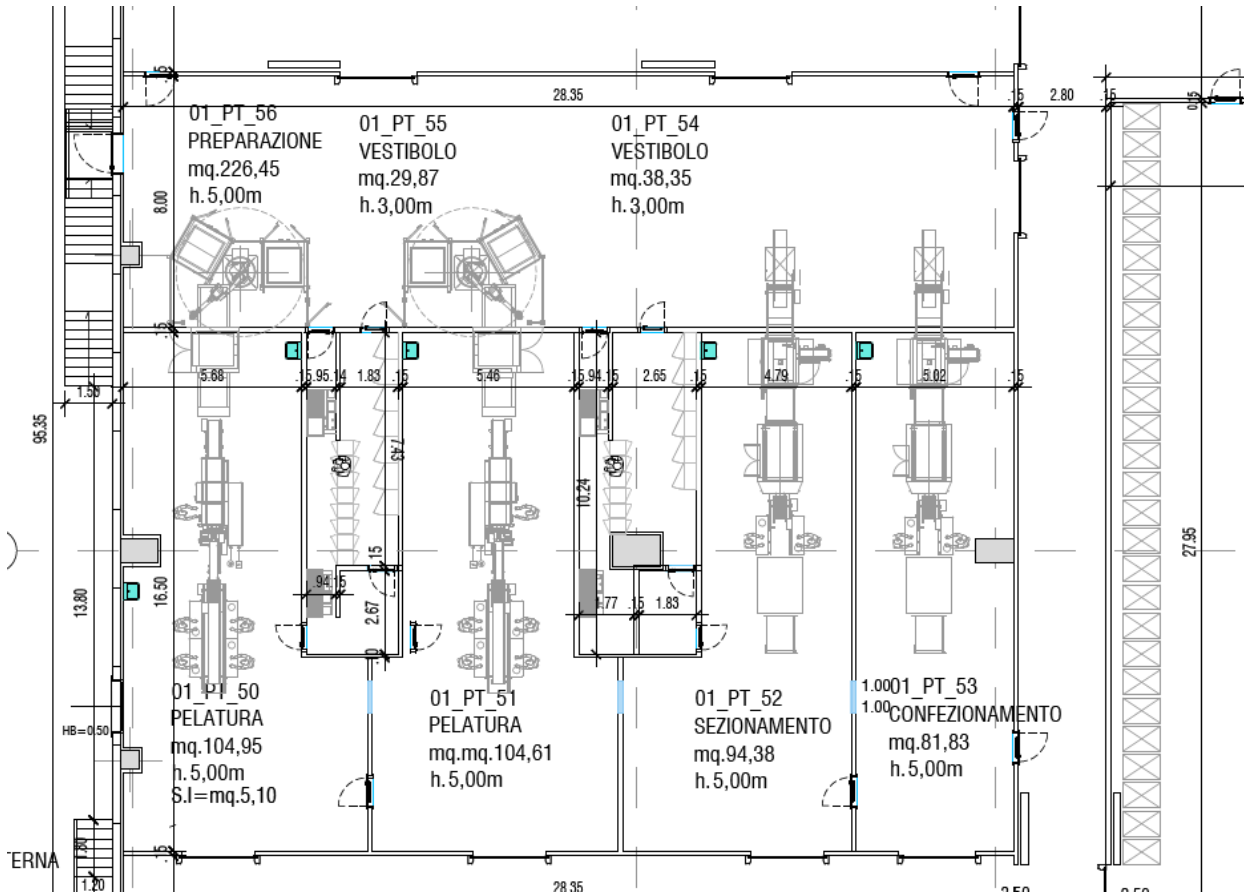
Il prodotto viene portato al primo piano dove viene prima insaccato poi collocato nelle celle di asciugatura e successivamente stagionatura.

Alla fine del periodo di stagionatura il prodotto viene riportato al piano terra tramite un sistema di movimentazione a catenaria che permette la sola movimentazione del prodotto mantenendo i telai delle stagionature al piano dove vengono direttamente lavati.



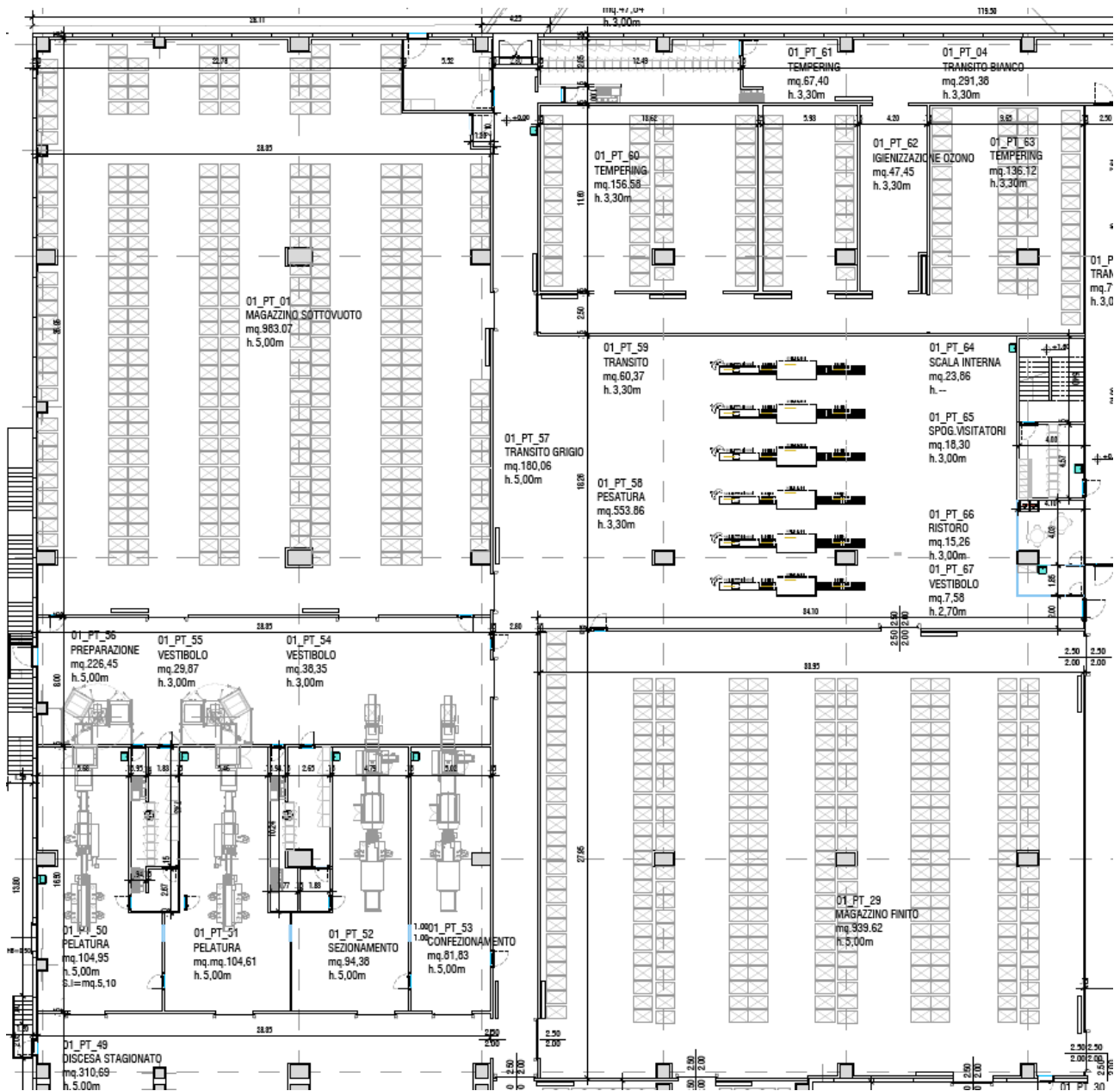
## PELATURA E SEZIONAMENTO

Terminata questa fase il prodotto passa attraverso linee classificate come zone banche in cui il prodotto viene sostanzialmente pelato o sezionato in diverse pezzature a seconda delle esigenze. Da qui due percorsi principali: il primo direttamente verso il confezionamento, l'altro verso l'affettamento.



**PESATURA E MAGAZZINI STOCCAGGIO – PIANO TERRA**

Il prodotto viene per tanto stoccato in magazzini a temperature controllate per poi essere confezionato direttamente per la spedizione nel primo caso, mentre il prodotto che deve essere affettato viene prima stoccato in magazzini di “tempering” dove viene portato a temperature più basse prima dell’affettamento. Il prodotto viene igienizzato ad ozono prima di entrare nel corridoio della zona bianca.





**AFFETTAMENTO E CONFEZIONAMENTO – PIANO TERRA**

Dalla zona di tempering il prodotto viene portato secondo percorso controllato nelle celle di affettamento divise in sei linee, per le quali è stato lasciato uno spazio per la futura possibile espansione con altre due.

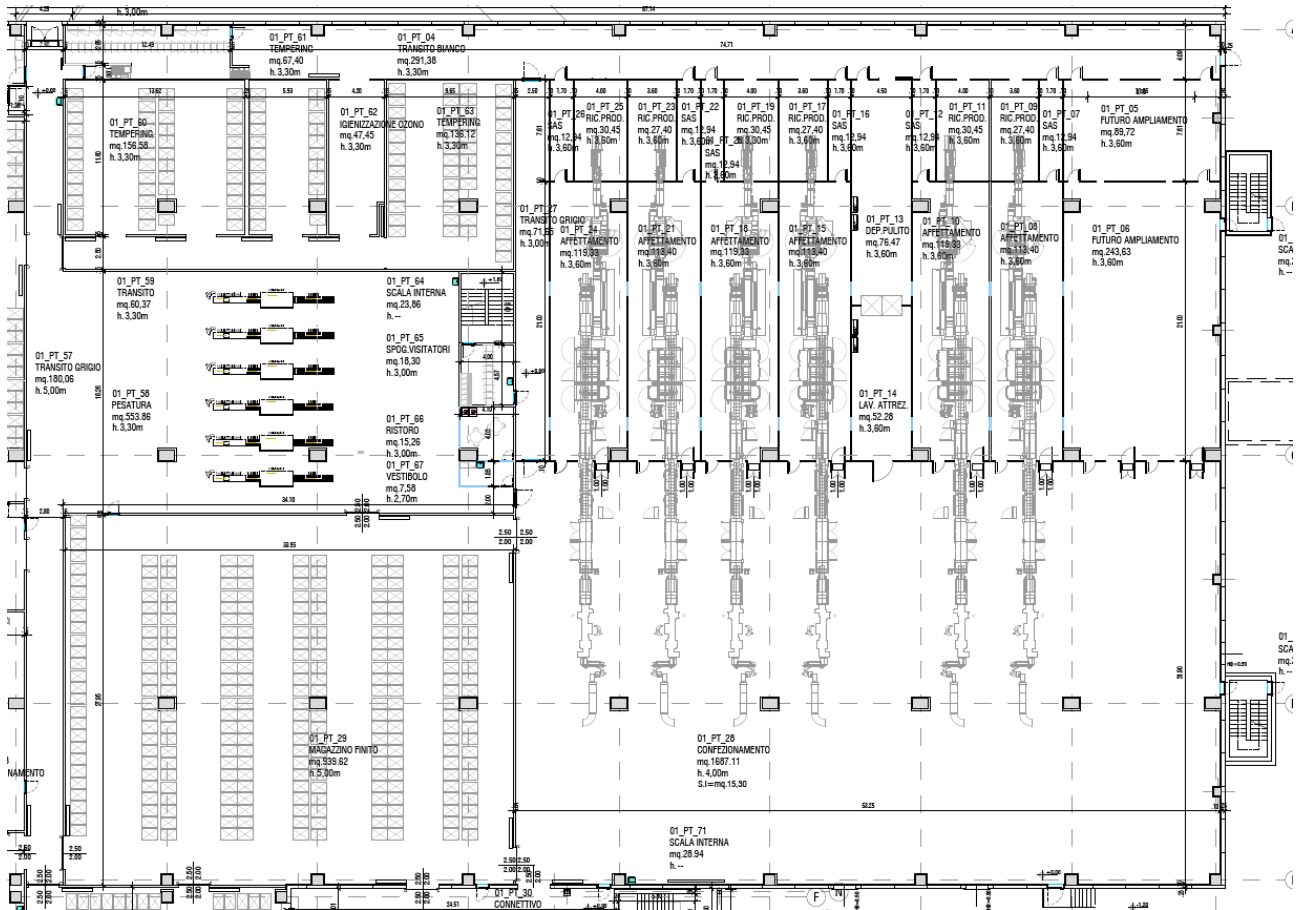






Figura 7 Flusso prodotto, percorsi addetti, coni ottici e visive - piano terra



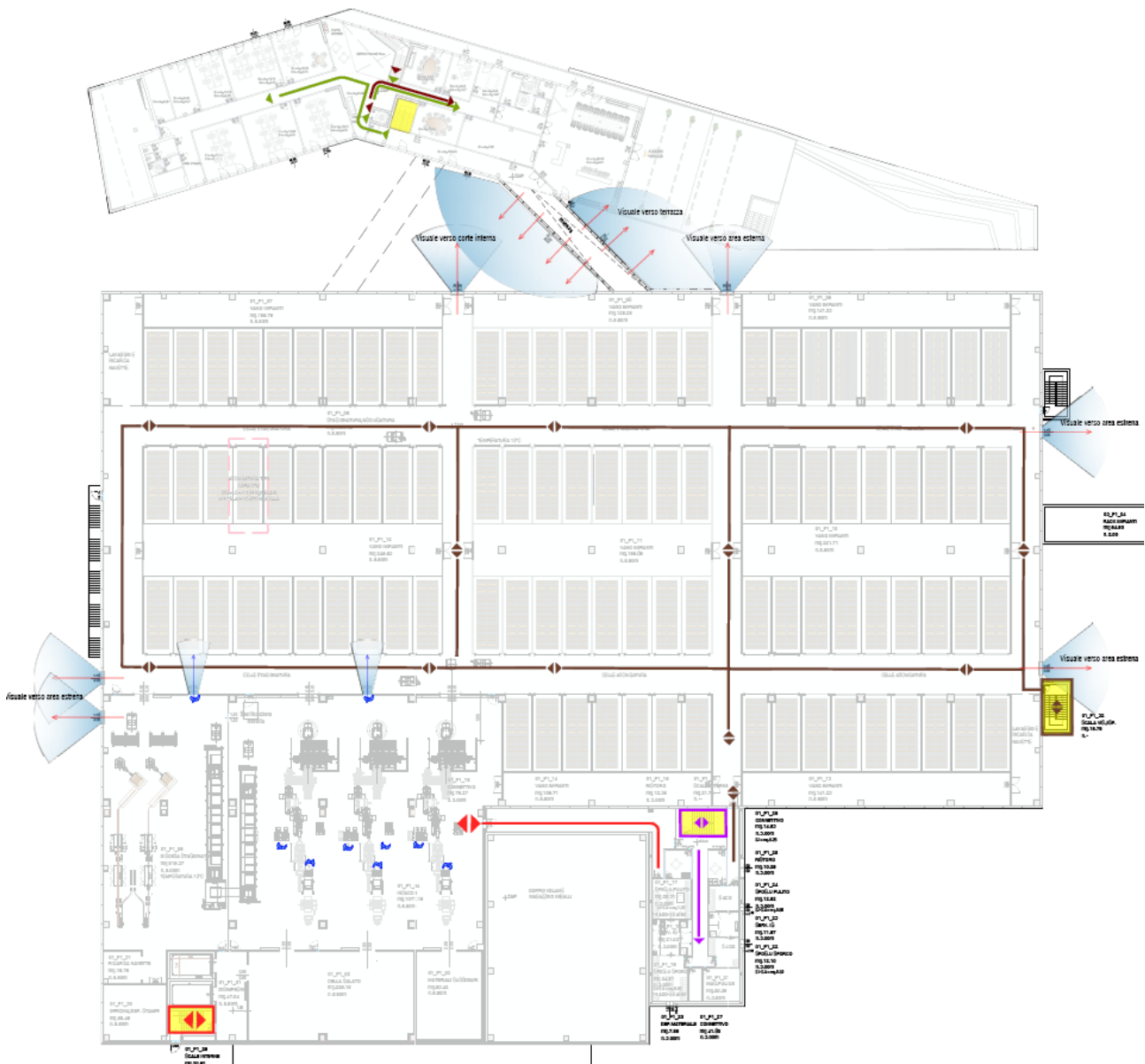


Figura 9 Flusso prodotto, percorsi addetti, con ottici e visive – primo piano

### CENTRALI TECNOLOGICHE E DEPURATORE

La produzione energetica, è stata collocata in un edificio dedicato, dove sono concentrate tutte le centrali, sul lato nord la parte elettrica con cabina MT al piano terra e locale quadri al primo piano, sul lato est la parte di produzione dei fluidi per la climatizzazione dei reparti di produzione con unità di condensazione esterne. Al primo piano un rack impiantistico collega i fluidi e gli allacciamenti elettrici alle macchine per il condizionamento dei reparti.

Le acque industriali, prima del recapito in fognatura vengono opportunamente trattate mediante un impianto di depurazione previsto nell'area verde a sud-est del lotto. I trattamenti depurativi dell'impianto di depurazione delle acque derivanti dal processo produttivo consentiranno il rispetto dei limiti tabellari per lo scarico in pubblica fognatura così come definiti nel D.Lgs. 152/2006.

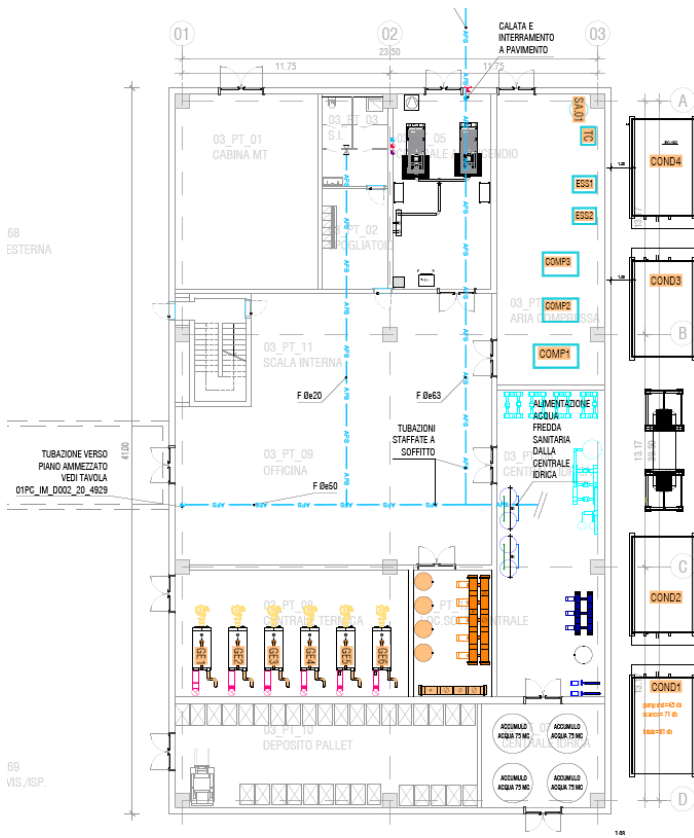


Figura 10 Layout piano terra centrale tecnologica

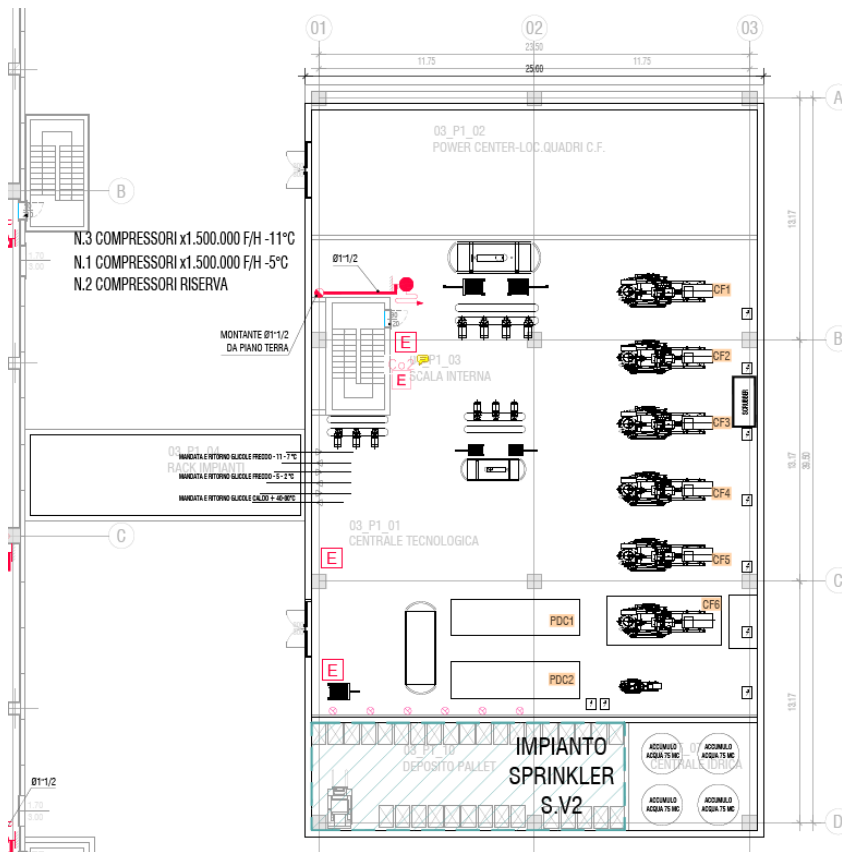


Figura 11 Layout primo piano centrale tecnologica

# ALLEGATO 1



CODICE	LOCALE	SUPERFICIE UTILE (mq)	SUPERFICIE ACCESSORIA (mq)	NO S.U./NO S.A. (mq)	SUPERFICIE ILLUMINANTE (mq)	LUX MIN. UNI EN 12464	SUPERFICIE VENTILANTE (mq)	VENTILAZIONE VVF DM 18/09/2002	RICAMBI ARIA IMMESSA (Vol/h) UNI 10339	RICAMBI ARIA ESTRATTA (Vol/h) UNI 10339
<b>01_PRODUTTIVO_PT</b>										
01_PT_01	MAGAZZINO SOTTOVUOTO	983,07				100		ventilazione forzata del fumo e del calore		
01_PT_02	INFERMERIA	23,94				500			3	3
01_PT_03	VESTIBOLO ALTA ATTENZIONE	47,84				200				
01_PT_04	TRANSITO BIANCO	291,38				100				
01_PT_05	FUTURO AMPLIAMENTO	89,72				300				
01_PT_06	FUTURO AMPLIAMENTO	243,63				300				
01_PT_07	SAS	12,94				300				
01_PT_08	AFFETTAMENTO	113,40				500				
01_PT_09	RIC.PROD.	27,40				300				
01_PT_10	AFFETTAMENTO	119,33				500				
01_PT_11	RIC.PROD.	30,45				300				
01_PT_12	SAS	12,94				300				
01_PT_13	DEP.PULITO	76,47				100				
01_PT_14	LAV. ATTREZ.	52,28				200				
01_PT_15	AFFETTAMENTO	113,40				500				
01_PT_16	SAS	12,94				300				
01_PT_17	RIC.PROD.	27,40				300				
01_PT_18	AFFETTAMENTO	119,33				500				
01_PT_19	RIC.PROD.	30,45				300				
01_PT_20	SAS	12,94				300				
01_PT_21	AFFETTAMENTO	113,40				500				
01_PT_22	SAS	12,94				300				
01_PT_23	RIC.PROD.	27,40				300				
01_PT_24	AFFETTAMENTO	119,33				500				
01_PT_25	RIC.PROD.	30,45				300				
01_PT_26	SAS	12,94				300				
01_PT_27	TRANSITO GRIGIO	71,65				100				
01_PT_28	CONFEZIONAMENTO	1687,11			15,3	300				
01_PT_29	MAGAZZINO FINITO	939,62				150		ventilazione forzata del fumo e del calore		
01_PT_30	CONNETTIVO	75,50				100				
01_PT_31	MAGAZZINO IMBALLI	522,50				150		evacuazione fumi e calore dimensionato secondo la norma UNI 9494-1		
01_PT_32	RICARICA BATTERIE	90,32			6,25	100	6,25			
01_PT_33	TETTOIA RIFIUTI		140,03			20				
01_PT_34	CELLA SCARTI S.O.A.	11,69				100				
01_PT_35	SPEDIZIONE	542,58				300		ventilazione forzata del fumo e del calore		
01_PT_36	RISTORO	7,46				100			8	8
01_PT_37	VESTIBOLO	5,33				200				
01_PT_38	UFFICIO	19,58			1,7	500	1,7		2,6	2,6
01_PT_39	SERV. CAMIONISTI	5,33				100			8,8	8,8
01_PT_40	RICEVIMENTO SALATO	196,87				150				
01_PT_41	CONNETTIVO	87,09				100				
01_PT_42	SPOG.PULIZIE U.	19,55				200			5	
01_PT_43	INGR. ADDETTI PULIZIE	6,73				100				
01_PT_44	S.I. U.	11,79				200				21,6
01_PT_45	S.I. D.	7,41				200				21,6
01_PT_46	SPOG.PULIZIE D.	16,23				200			5	
01_PT_47	DEP.PULIZIE	43,20				100			0,8	0,8
01_PT_48	LAVAGGIO	145,72				200				

CODICE	LOCALE	SUPERFICIE UTILE (mq)	SUPERFICIE ACCESSORIA (mq)	NO S.U./NO S.A. (mq)	SUPERFICIE ILLUMINANTE (mq)	LUX MIN. UNI EN 12464	SUPERFICIE VENTILANTE (mq)	VENTILAZIONE VVF DM 18/09/2002	RICAMBI ARIA IMMESSA (Vol/h) UNI 10339	RICAMBI ARIA ESTRATTA (Vol/h) UNI 10339
01_PT_49	DISCESA STAGIONATO	310,69				100				
01_PT_50	PELATURA	104,95			5,1	500				
01_PT_51	PELATURA	104,61				500				
01_PT_52	SEZIONAMENTO	94,38				500				
01_PT_53	CONFEZIONAMENTO	81,83				300				
01_PT_54	VESTIBOLO	38,35				200				
01_PT_55	VESTIBOLO	29,87				200				
01_PT_56	PREPARAZIONE	226,45				200				
01_PT_57	TRANSITO GRIGIO	180,06				100				
01_PT_58	PESATURA	553,86				300				
01_PT_59	TRANSITO	60,37				100				
01_PT_60	TEMPERING	156,58				150				
01_PT_61	TEMPERING	67,40				150				
01_PT_62	IGIENIZZAZIONE OZONO	47,45				200				
01_PT_63	TEMPERING	136,12				150				
01_PT_64	SCALA INTERNA	23,86				100				
01_PT_65	SPOG.VISITATORI	18,30				200			5,6	5,6
01_PT_66	RISTORO	15,26				100			5,2	5,2
01_PT_67	VESTIBOLO	7,58				200				
01_PT_68	SCALA ESTERNA			22,93		100				
01_PT_69	SCALA VIS./ISP.		26,46			100				
01_PT_70	SCALA ESTERNA			5,59		100				
01_PT_71	SCALA INTERNA		28,94			100				
01_PT_72	SCALA ESTERNA			4,49		100				
01_PT_73	TETTOIA BAIA DI CARICO		136,8			100				
01_PT_74	SCALA ESTERNA			20,37		100				
01_PT_75	ASCENSORE			22,21		100		classificato SA: vani aperti		
01_PT_76	ASCENSORE			20,73		100		classificato SA: vani aperti		
01_PT_77	SCALA INTERNA		22,21			100				
01_PT_78	RAMPA ESTERNA			27,83		100				
01_PT_79	SCALA ESTERNA			4,49		100				
01_PT_80	SCALA ESTERNA			32,55		100				
<b>TOTALE</b>		<b>9528,94</b>	<b>354,44</b>	<b>161,19</b>						

02_CENTRO DIREZIONALE_PT										
02_PT_01	INGR.MERCI	35,91			3,24	300	2		2,8	1,9
02_PT_02	CELLA	5,63				100				
02_PT_03	CELLA	5,42				100				
02_PT_04	CELLA	5,35				100				
02_PT_05	DEP.SECCO	15,60				100				2,8
02_PT_06	INGR.	4,50			2,43	100			3,7	3,7
02_PT_07	SPOGL.U	5,75				200			12,3	
02_PT_08	SPOG.D	9,34				200			8,2	
02_PT_09	S.I.U.	2,48				200				29,6
02_PT_10	S.I.D.	2,58				200				29,6
02_PT_11	LOC.RIFIUTI	5,91				100				5,6
02_PT_12	LAVAGGIO	19,28			3,74	500	3,74		5,1	3,4
02_PT_13	COTTURA	31,49			3,74	500	3,74		96,2	97,2
02_PT_14	PREP.CARNE/PESCE	9,94			3,74	500	3,74		20	20
02_PT_15	PREP.VERDURE	8,13				500			20,3	20,3
02_PT_16	PREP.SALUMI/LATTICINI	9,68				500			20,6	20,6
02_PT_17	MENSA	209,21			76,29	200	11,22		11,9	11,9

CODICE	LOCALE	SUPERFICIE UTILE (mq)	SUPERFICIE ACCESSORIA (mq)	NO S.U./NO S.A. (mq)	SUPERFICIE ILLUMINANTE (mq)	LUX MIN. UNI EN 12464	SUPERFICIE VENTILANTE (mq)	VENTILAZIONE VVF DM 18/09/2002	RICAMBI ARIA IMMESSA (Vol/h) UNI 10339	RICAMBI ARIA ESTRATTA (Vol/h) UNI 10339
02_PT_18	BACK OFFICE	8,84				500			7,4	7,4
02_PT_19	S.I. D	1,80				200				16
02_PT_20	S.I.U	1,39				200				16
02_PT_21	ANTI.D	2,79				200			16	
02_PT_22	ANTI.U	2,51				200			16	
02_PT_23	HALL	93,54			37,2	300	1,5		2,4	2,4
02_PT_24	ANTI H	4,24				200			17,2	
02_PT_25	S.I.D.H	4,09				200				10
02_PT_26	S.I.U	4,92								8,2
02_PT_27	CONNETTIVO	91,01			114	100			7,5	5
02_PT_28	DEP.PULIZIE	8,03				100				3,1
02_PT_29	PUNTO RISTORO	15,07			7,2	100	2,4			7,2
02_PT_30	SPOG.U SPORCO	68,02			1	200			10,9	9,1
02_PT_31	S.I. U	35,73				200				8
02_PT_32	SPOG.U PULITO	59,11			1	200			11,9	9,8
02_PT_33	TRANSITO SPORCO	23,26			2,88	100			6,4	6,4
02_PT_34	SPOG.D SPORCO	37,16			1	200			9	6,8
02_PT_35	S.I. D	24,95				200				8
02_PT_36	SPOG.D PULITO	38,29			1	200	1		8,7	6,7
02_PT_37	DEPOSITO PULITO	4,29				100			5	5
02_PT_38	TRANSITO PULITO	10,66			4,8	100			6,6	6,6
02_PT_39	SCALA INTERNA		13,47			100			5,2	5,2
02_PT_40	RISTORO	4,94				100			8,1	8,1
02_PT_41	RISTORO	4,96				100			8,1	8,1
02_PT_42	SCALA INTERNA		13,13			100				
02_PT_43	LOCALE TECNICO		264,4			200				
02_PT_44	PARCHEGGIO COPERTO		257,61			100				
02_PT_45	SCALA ESTERNA			23,54		100				
02_PT_46	CONNETTIVO	61,32				100			7,6	7,6
02_PT_47	ASCENSORE			3,01		100		classificato SA: vani aperti		
02_PT_48	TETTOIA CARICO/SCARICO		47,21			150				
<b>TOTALE</b>		<b>997,12</b>	<b>595,82</b>	<b>26,55</b>						

03_CENTRALE TECNOLOGICA_PT										
03_PT_01	CABINA MT		88,07			200				
03_PT_02	SPOGLIATOIO	21,24				200			5,4	4,3
03_PT_03	S.I.	18,70				200				13
03_PT_04	ARIA COMPRESSA		99,06			200				
03_PT_05	CENTRALE ANTINCENDIO		60,71			200				
03_PT_06	CENTRALE IDRICA		105,2			200				
03_PT_07	CENTRALE IDRICA		40,13			200				
03_PT_08	CENTRALE TERMICA		94,33			200				
03_PT_09	OFFICINA	246,84				200				0,5
03_PT_10	DEPOSITO PALLET	98,58				200				
03_PT_11	SCALA INTERNA		22,34							
<b>TOTALE</b>		<b>385,36</b>	<b>509,84</b>	<b>0,00</b>						

<b>TOTALE</b>	<b>10911,42</b>	<b>1460,10</b>	<b>187,74</b>
---------------	-----------------	----------------	---------------

CODICE	LOCALE	SUPERFICIE UTILE (mq)	SUPERFICIE ACCESSORIA (mq)	NO S.U./NO S.A. (mq)	SUPERFICIE ILLUMINANTE (mq)	LUX MIN. UNI EN 12464	SUPERFICIE VENTILANTE (mq)	VENTILAZIONE VVF DM 18/09/2002	RICAMBI ARIA IMMESSA (Vol/h) UNI 10339	RICAMBI ARIA ESTRATTA (Vol/h) UNI 10339
<b>01_PRODUTTIVO_PAMM</b>										
01_PAMM_01	TRANSITO GRIGIO	184,17				100			3,1	3,1

*TOTALE*      **184,17**      **0,00**      **0,00**

<b>TOTALE</b>	<b>184,17</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>
---------------	---------------	-------------	-------------

CODICE	LOCALE	SUPERFICIE UTILE (mq)	SUPERFICIE ACCESSORIA (mq)	NO S.U./NO S.A. (mq)	SUPERFICIE ILLUMINANTE (mq)	LUX MIN. UNI EN 12464	SUPERFICIE VENTILANTE (mq)	VENTILAZIONE VVF DM 18/09/2002	RICAMBI ARIA IMMESSA (Vol/h) UNI 10339	RICAMBI ARIA ESTRATTA (Vol/h) UNI 10339
<b>01_PRODUTTIVO_P1</b>										
01_P1_01	DISIMPEGNO	47,04				100				
01_P1_02	CELLA SALATO	229,15				100				
01_P1_03	MATERIALI SUSSIDIARI	93,42				100				
01_P1_04	INSACCO	1077,19				300		ventilazione forzata del fumo e del calore		
01_P1_05	DISCESA STAGIONATO	519,37				100				
01_P1_06	STAGIONATURA/ASCIUGATURA	5465,62			189,78	300	136,64	0,025		
01_P1_07	VANO IMPIANTI			156,79	20,4	100				
01_P1_08	VANO IMPIANTI			125,25		100				
01_P1_09	VANO IMPIANTI			141,23		100				
01_P1_10	VANO IMPIANTI			221,71		100				
01_P1_11	VANO IMPIANTI			196,89		100				
01_P1_12	VANO IMPIANTI			246,63		100				
01_P1_13	VANO IMPIANTI			141,23		100				
01_P1_14	VANO IMPIANTI			109,71		100				
01_P1_15	CONNETTIVO	79,27				100				
01_P1_16	RISTORO	12,35				300			2,9	2,9
01_P1_17	SPOG.U.PULITO	25,31				200			13,7	13,7
01_P1_18	SERV. IG	21,03				200			10,2	
01_P1_19	SPOG.U.SPORCO	24,51				200				22,6
01_P1_20	DEP.MATERIALE	7,59				100			9,2	
01_P1_21	MAG.PULIZIE	20,39				100				3,1
01_P1_22	SPOG.U.SPORCO	12,10				200				2,9
01_P1_23	SERV. IG	11,97			0,5	200	0,5		8,6	
01_P1_24	SPOG.U.PULITO	12,52			1,58	200	1,58			16
01_P1_25	RISTORO	10,29			0,5	300	0,5		9,1	
01_P1_26	CONNETTIVO	14,53				100			12,1	12,1
01_P1_27	CONNETTIVO	41,80				100			16	16
01_P1_28	SCALE INTERNE		21,74			100			8,4	6,8
01_P1_29	SCALE INTERNE		20,92			100				
01_P1_30	DEP. BASTONI E TELAI	55,46				100				
01_P1_31	RICARICA NAVETTE	19,79				100				
01_P1_32	SCALA VIS./ISP.		26,24			100				
<b>TOTALE</b>		<b>7800,70</b>	<b>68,90</b>	<b>1339,44</b>						

<b>02_CENTRO DIREZIONALE_P1</b>										
02_P1_01	CONNETTIVO	136,78			36,45	100			5,1	3,2
02_P1_02	UFFICIO	41,77			12,29	500	3,74		3,2	3,2
02_P1_03	UFFICIO	42,13			16,74	500	3,74		3,2	3,2
02_P1_04	UFFICIO	28,16			11,29	500	3,74		3,5	3,5
02_P1_05	CED	21,12			7,72	100	2,97			0,8
02_P1_06	LOC. QUADRI		15,00		2,97	200	2,97		1,2	1,2
02_P1_07	LOC. TECNICO		95,85			200				
02_P1_08	LOC. PULIZIE	10,09				200				2,9
02_P1_09	S.I.D.H	3,31				200				11,2
02_P1_10	ANTI S.I.D.H	3,26				200				11,2
02_P1_11	S.I.U	8,71				200				11,1
02_P1_12	UFFICIO	41,71			16,74	500	3,74		3,6	3,6
02_P1_13	UFFICIO	42,50			16,74	500	3,74		3,5	3,5
02_P1_14	UFFICIO	42,28			16,74	500	3,74		3,5	3,5
02_P1_15	TRANSITO GRIGIO	111,82			144,26	100	3,74		5,1	5,1
02_P1_16	SALA RIUNIONI	24,35			15,93	300			8,4	8,4

CODICE	LOCALE	SUPERFICIE UTILE (mq)	SUPERFICIE ACCESSORIA (mq)	NO S.U./NO S.A. (mq)	SUPERFICIE ILLUMINANTE (mq)	LUX MIN. UNI EN 12464	SUPERFICIE VENTILANTE (mq)	VENTILAZIONE VVF DM 18/09/2002	RICAMBI ARIA IMMESSA (Vol/h) UNI 10339	RICAMBI ARIA ESTRATTA (Vol/h) UNI 10339
02_P1_17	LOC. PREPARAZIONE	40,41			7,14	500			48,5	49,5
02_P1_18	LOC. DEGUSTAZIONE	137,68			40,82	500	5,61		6,5	6,5
02_P1_19	CONNETTIVO	14,88				100			13,3	
02_P1_20	S.I.U	8,13				200				12,1
02_P1_21	S.I.H.D	8,44				200				11,6
02_P1_22	ARCHIVIO	7,16				100			2,3	2,3
02_P1_23	SALA RIUNIONI	14,64			9,53	300	1,87		8	8
02_P1_24	UFFICIO	17,51			8,37	500	1,87		2,1	2,1
02_P1_25	SALA RIUNIONI	24,33			9,07	300	1,87		7,5	7,5
02_P1_26	TERRAZZA		348,48							
02_P1_27	COP.TERRAZZA		113,64							
<b>TOTALE</b>		<b>831,17</b>	<b>572,97</b>	<b>0,00</b>						

03 CENTRALE TECNOLOGICA_P1										
03_P1_01	CENTRALE TECNOLOGICA		590,75			200				
03_P1_02	POWER CENTER-LOC.QUADRI C.F.		188,68			200				
03_P1_03	SCALA INTERNA		22,34			200				
03_P1_04	FILTRO		12,91			200				
03_P1_05	RACK IMPIANTI			64,9						
<b>TOTALE</b>		<b>0,00</b>	<b>814,68</b>	<b>64,90</b>						

<b>TOTALE</b>	<b>8631,87</b>	<b>1456,55</b>	<b>1404,34</b>
---------------	----------------	----------------	----------------

**TOTALE SUPERFICI**

PT - STABILIMENTO PRODUTTIVO		
S.U.	S.A.	NO S.U./NO S.A.
9528,94 mq	354,44 mq	161,19 mq

PM - STABILIMENTO PRODUTTIVO		
S.U.	S.A.	NO S.U./NO S.A.
184,17 mq	0,00 mq	0,00 mq

P1 - STABILIMENTO PRODUTTIVO		
S.U.	S.A.	NO S.U./NO S.A.
7800,70 mq	68,90 mq	1339,44 mq

<b>TOT. S.U.=</b>	19727,46 mq
<b>TOT. S.A.=</b>	2916,65 mq
<b>TOT. NO S.U./S.A.=</b>	1592,08 mq

<b>S.C.=</b>	<b>21477,45 mq</b>
--------------	--------------------

(S.C. = S.U. + 60%\*S.A.)

**VOLUME UTILE**

PT - STABILIMENTO PRODUTTIVO		
S.U.	h.	VOLUME
9528,94 mq	7,10 m	67655,47 mc

P1 - STABILIMENTO PRODUTTIVO		
S.U.	h.	VOLUME
7800,70 mq	6,10 m	47584,27 mc

<b>VOLUME TOTALE=</b>	<b>125313,78 mq</b>
-----------------------	---------------------

PT - CENTRO DIREZIONALE		
S.U.	S.A.	NO S.U./NO S.A.
997,12 mq	595,82 mq	26,55 mq

P1 - CENTRO DIREZIONALE		
S.U.	S.A.	NO S.U./NO S.A.
831,17 mq	572,97 mq	0,00 mq

PT - CENTRALE IMPIANTI		
S.U.	S.A.	NO S.U./NO S.A.
385,36 mq	509,84 mq	0,00 mq

P1 - CENTRALE IMPIANTI		
S.U.	S.A.	NO S.U./NO S.A.
0,00 mq	814,68 mq	64,90 mq

PT - CENTRO DIREZIONALE		
S.U.	h.	VOLUME
997,12 mq	4,40 m	4387,33 mc

P1 - CENTRO DIREZIONALE		
S.U.	h.	VOLUME
831,17 mq	3,55 m	2950,65 mc

PT - CENTRALE IMPIANTI		
S.U.	h.	VOLUME
385,36 mq	7,10 m	2736,06 mc

P1 - CENTRALE IMPIANTI		
S.U.	h.	VOLUME
0,00 mq	6,10 m	0,00 mc