

Geometra

CASAROSA TOMMASO

ALBO DEI GEOMETRI DI PISA N° 1493

**PIANO DI RECUPERO FUNZIONALE DI N° 2 EDIFICI
ARTIGIANALI ESISTENTI TRAMITE L 'AMPLIAMENTO
DI VOLUME RICADENTE NEL COMPARTO R.Q. n°31
TAV.n° 11-UTOE n° 3° " LAVORIA OVEST "**

PROPRIETA' : Bernardini Gastone s.r.l

PROGETTISTA e D.L : Geom. Tommaso Casarosa e Ingegnere Andrea
Petronio

RELAZIONE TECNICA ILLUSTRATIVA

Novembre 2021

Il relativo piano di recupero funzionale dell' area posta nella zona artigianale di Lavoria Ovest risulta caratterizzata dalla edificazione attuale di N° 2 fabbricati ad uso artigianali esistenti in posizione ravvicinata , prevede il recupero funzionale degli stessi edifici attraverso la realizzazione di una volumetria di raccordo in modo da integrare l'intero complesso edificato in un organismo più organico e funzionale rispetto alla situazione attuale .

L'intero comparto risulta accessibile da via Lavoria ed identificato nel Regomaneto Urbanistico del Comune di Crespina Lorenzana nella Tav. N° 11 – UTOE n° 3 A “ Lavoria Ovest “ Comparto RQ31 e viene realizzato in applicazione e secondo i dettami della L.R.n° 65/2014 art. 119

“ Piani di recupero del patrimonio edilizio “

L'intero comparto urbanistico risulta interamente di proprietà della Bernardini Gstone s.r.l , come del resto indicato dalle visure catastali allegate alla presente relazione e risulta rintracciabile al catasto fabbricati del comune di Crespina Lorenzana Sez. A nel foglio di mappa n° 6 particella n° 6

INDIVIDUAZIONE CATASTALE

Presso l'Agenzia del Territorio di Pisa la proprietà risulta in giusto conto ed è individuata presso il catasto FABBRICATI del comune di Crespina Lorenzana Sez A nel foglio di mappa n° 6 particella n° 6 sub 9, 10,23,24,11 come indicato in Tav. N° 10 (comm a , dell' art. 109 L.R. 65/14) .

CONFORMITA' URBANISTICA

Il fabbricato risulta costruito in virtù di concessione edilizia n. 5/2001 rilasciata dal comune di Crespina in data 6 Marzo 2001, successivamente sono state presentate le seguenti pratiche:

- in data 24 Aprile 2003 è stata comunicata al comune la dichiarazione di fine lavori;
- ai sensi dell'articolo 11 della legge regionale n. 52/1999, è stata presentata l'attestazione di agibilità in data 24 aprile 2003 protocollo 3995;

- in data 13 maggio 2014 è stata presentata comunicazione di inizio lavori ai sensi art,70 comma 2 lettera al.R.T n.01/2005 protocollo 3222. Riferimento sub 10

- in data 6 novembre 2015 è stata presentata attività di Edilizia libera Cil 77 del 2015 protocollo 00010772 del 06-11-2015. Riferimento sub 10 e 9

-in data 1.02.2021 è stata presentata pratica per demolizione pareti interne divisorie riguardanti i subalterni 24,23,10,11,9,e 8 CILA AEL 6/2021 del 1.2.2021 prot.1227

-

Successivamente non sono state realizzate opere, modifiche che richiedessero provvedimenti autorizzativi, se ne deduce quindi che lo stato attuale risulta conforme .

CARATTERISTICHE PIANO DI RECUPERO

Il piano di recupero in oggetto risulta individuato ed in attuazione all' art. 74 delle NTA del R.U del Comune di Crespina Lorenzana – vedi comparto R.Q n°31 in attuazione agli art. 109 - 119 della L.R n° 65 / 2014 prevede di realizzare una nuova superficie SUL di circa 600 mq , la cui relativa volumetria andando ad integrare e riorganizzare funzionalmente i fabbricati esistenti , collegandoli direttamente senza stravolgere la loro organizzazione interna ma cercando di migliorarla ed aggiornarla ai nuovi standard richiesti dalla azienda .

Il relativo piano attuativo risulta individuato con tutte le indicazioni sia catastali che urbanistiche nella Tav. N° 10 , la quale riporta esattamente il comparto come indicato nel Regolamento Urbanistico insieme alle viste aeree dell' area in oggetto .

La nuova superficie da costruire per una SUL massima di mq 600 risulta disposta su un unico livello al piano terreno risulta descritta ed individuata nelle Tav n° 1-2-3 del piano di recupero andando a collocarsi nell' area di distacco tra i due edifici esistenti , cerca in questa maniera di ricucire in maniera funzionale ed organica le volumetrie assentite , organizzandole in un'unica entità distributiva .

Negli elaborati grafici di Tav. N° 4-5-6 vengono rappresentati e descritti i diversi prospetti , sia dello stato attuale che del modificato e sovrapposto ; mentre le Tav. N° 7-8-9 descrivono le sezioni , il tutto rispondente al comma b ,c , d dell' art. 109 L.R 65/14 .

Essendo l'intero piano di recupero rappresentato ed individuato da una unica proprietà non risulta necessario una suddivisione del piano stesso in più unità di intervento, secondo quanto indicato dal comma e dell' art. 109 della L.R 65/14.

Gli elaborati di Tav. n° -12-13-14 contengono le relative verifiche alle normative ed alle NTA circa la SUL di recupero ed ampliamento, calcoli degli oneri di urbanizzazione, verifica L.122-89 per parcheggi e spazi di manovra ed infine la verifica di permeabilità ai sensi del D.P.G.R.T n° 230-94.

Il comparto **R.Q. n° 31** risulta altresì organizzato all'interno della sua area ed accessibile dalla viabilità di via Lavoria con un' area a verde pubblico di distacco proprio dalla viabilità anzidetta in modo da realizzare una specie di cuscinetto visivo dotato di alberature ect. in attuazione al R.U approvato.

Lo stesso comparto all'interno della propria superficie di recupero funzionale, prevede e contiene gli spazi destinati ai parcheggi e spazi di manovra in attuazione alla L. n° 122-89, come indicato dalla scheda di tav. N° 13 ma esclusivamente di uso privato e parzialmente in relazione alla volumetria assentita e di nuova edificazione.

Per quanto riguarda invece il reperimento degli standard urbanistici pubblici legati sia alla dotazione di parcheggi che di verde pubblico, il presente piano di recupero proprio in relazione alla limitata superficie libera prevede la monetizzazione dei parcheggi e verde pubblico, comunque individuati nella tav. N° 18

Il relativo piano di recupero fatte salve le verifiche urbanistiche di cui ai punti precedenti, non contiene e non prevede aree da espropriare o da vincolare secondo le procedure e le modalità previste dalle leggi statali e dall' art. 108, vedi comma f, L.R n° 65-14.

Proprio in relazione a questo aspetto, legato alla monetizzazione dei parcheggi, si rimanda alla apposita richiesta presentata contestualmente al presente Piano di Recupero dalla proprietà Bernardini Gastone s.r.l, mentre per quanto concerne il verde pubblico questo risulta individuato a fianco della viabilità pubblica, come indicato dall' estratto di regolamento urbanistico allegato.

Gli edifici artigianali esistenti risultano caratterizzati il primo da una copertura semicircolare, ed il secondo

da una copertura piana per cui il volume di ampliamento anch'esso con copertura piana si inserisce in maniera organica e funzionale andando a completare l'intero organismo edificato con una altezza pari a ml 5,0 nella zona della spedizione e preparazione ordini e di ml 6,0 nella porzione rimanente.

Il tamponamento del volume dell'edificio di recupero viene realizzato con pannelli prefabbricati di cls con finitura a faccia vista e struttura portante in acciaio prefabbricata in modo da integrarsi con il volume esistente tipico degli edifici artigianali, senza avere per questo particolari caratteristiche sia tecniche che formali del tutto peculiari.

Vengono posti in opera pannelli di tamponamento in c.l.s orizzontali, del tutto simili a quelli già esistenti andando ad integrare la volumetria di partenza senza stravolgere l'aspetto formale, ma integrandosi nella linea urbana dello sky-line urbanizzato ed edificato.

Gli infissi esterni del volume di recupero verranno realizzati in alluminio anodizzato di colore grigio chiaro del tutto simili a quelli posti negli edifici esistenti, in modo da armonizzare il più possibile l'intervento edificatorio secondo un criterio generale ed univoco.

La copertura della superficie di recupero, completamente piana convoglierà le proprie acque meteoriche di scarico nella linea di smaltimento delle acque bianche dei fabbricati esistenti limitrofi, senza ulteriore necessità di nuove linee di smaltimento.

Altresì il relativo piano di recupero risulta verificato per quanto concerne la permeabilità del terreno, ai sensi della D.P.G.R.T n° 230-94 come indicato in Tav. n° 14 per una superficie totale di mq 1.790,89 maggiore dei mq 1.609,06 necessari al soddisfacimento degli standard.

Le superfici esterne vengono rifinite per circa 347,40 mq con la posa in opera di tozzetti autobloccanti di c.l.s posati a secco su strato di sabbione battuto e costipato mentre gli altri mq 1.443,40 vengono sistemati e rifiniti con la realizzazione posa in opera di asfalto drenante.

Le aree a parcheggio all'interno del comparto di recupero, la cui verifica risulta dalla scheda di Tav. n° 13 risultano avere una superficie pari a mq 1.258 per il soddisfacimento degli standard di cui al D.M 1444-68,

per questa superficie non essendo possibile essere realizzata e ricavata all' interno del comparto di recupero data la ridotta estensione delle aree esterne non edificate si richiede apposita domanda di monetizzazione degli standard la quale verrà richiesta in maniera autonoma ed indipendente da questo piano di recupero .

- 5 -

Quindi l' intervento di recupero ed ampliamento della SUL in oggetto , in attuazione alle indicazioni delle NTA e del R.U del Comune di Crespina Lorenzana cerca di realizzare l' intervento integrandosi e dialogando con la volumetria esistente in maniera razionale e funzionale anche soddisfacendo le richieste e le necessità della committenza .

Unitamente alla presente relazione tecnica , si allega lo schema di convenzione atta a regolare gli interventi previsti dal piano attuativo come indicato dal comma h , dell' art. 109 della L.R. n° 65/14 .

Il Progettista e .D.L

Geom Tommaso Casarosa

Per fare questo l'azienda sta sviluppando un progetto che oltre a

tener conto di spazi destinati a futuri incrementi produttivi sia anche dotato di impianti e attrezzature dedicate al confezionamento con pack di ultima generazione, moderni, proponibili alla grande distribuzione.

In considerazione di quanto sopra, l'azienda sta progettando un ampliamento in prossimità del proprio attuale laboratorio in Via Lavoria 83 al fine di trasferire l'attività di produzione del pesce e destinare tutto lo stabilimento oggi occupato esclusivamente alla produzione dei prodotti a base di carne.

L'area destinata alla realizzazione del laboratorio per la lavorazione dei prodotti ittici e affumicati sarà ricavata nell'immobile prospiciente allo stabilimento attuale; tale immobile insiste su una superficie di 1700 mq e beneficia di un'ulteriore area di ampliamento di 600mq che, in una seconda fase, azione degli ordini, allo stoccaggio dei prodotti finiti e dei sussidiari.

Per dotare il laboratorio di razionali flussi produttivi "marcia avanti", è stato creato un percorso a ferro di cavallo tenendo obbligatoriamente in considerazione tutti i vincoli di natura tecnica ed edilizia oltre al primario obiettivo dell'ottimizzazione dei flussi lavorativi dal punto di vista igienico-sanitario, da ricondurre ai criteri applicativi del regolamento comunitario n. 853/2004 e norme collegate.

Inoltre per eliminare gli ingombri e le emissioni di rumore, tutte le apparecchiature e gli impianti saranno collocati su opportune aree soppalcate create nell'intercapedine tra la copertura e il controsoffitto delle zone di lavorazione. Tutti gli impianti di regolazione delle temperature e umidità saranno dotati di microprocessori per il controllo in continuo dei parametri di funzionamento ed è previsto un sistema di supervisione per il controllo e la gestione di tutto l'impianto. Sia l'acqua calda sanitaria che quella necessaria per i cicli di processo verrà ricavata dal recupero di calore dei compressori delle centrali frigorifere (salvo eventuale reintegro con caldaia).

Tutta la superficie calpestabile sarà realizzata con piastrelle in klinker, materiale resistente, inalterabile e antiscivolo, dotato di pendenze min 1% tale da permettere il convogliamento dei flussi di acqua di lavaggio nelle opportune canaline e pozzetti sifonati, convogliati poi ad un impianto di depurazione di recente realizzazione, autorizzato mediante Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) DPR 59/2013

con autorizzazione N°29 del 28 -11-2019. Le pareti saranno tutte realizzate con pannelli sandwich in vetroresina o acciaio inox, con isolante interno in polistirene; le porte saranno tutte scorrevoli o avvolgibili verticali elettriche; ogni parte metallica sarà realizzata in inox.

Tutte le fasi di lavorazione risponderanno ai requisiti richiesti D. Lgs del 9 Aprile 2008 N. 81 sulla Sicurezza e Salute nei luoghi di lavoro.

Il nuovo laboratorio sarà adibito alla lavorazione, salatura, asciugatura e affumicatura di prodotti a base di pesce. Le fasi di lavorazione prevedono:

- Ritiro della materia prima;
- Eventuale scongelamento materia prima;
- Preparazione, salatura;
- Asciugatura, affumicatura, confezionamento;
- Taglio, cubettatura, affettatura;
- Imballaggio, spedizione prodotti finiti.

Il laboratorio di produzione sarà dotato dei locali e delle attrezzature necessarie, contenute all'interno di un'unica struttura, e sarà fisicamente del tutto isolato dall'ambiente esterno durante le lavorazioni.

Tutti i locali destinati al deposito e alla lavorazione delle materie prime, o comunicanti con essi, non avranno aperture con l'esterno non controllate.

Le porte d'accesso ai reparti dell'impianto saranno in struttura metallica inossidabile, impermeabile, lavabile e disinfettabile.

L'accesso ai locali di lavorazione avverrà tramite:

- un'area destinata all'entrata del personale, collocata in prossimità del "locale spogliatoio", nel quale saranno posizionati gli armadietti a doppio scomparto, in acciaio inox, per il deposito degli indumenti. Il locale spogliatoio è direttamente collegato con locali dotati di docce e wc.

I locali spogliatoio, ovviamente divisi per genere, saranno provvisti di lavabi, con acqua fredda e calda, rubinetti apribili a pedale, docce, dispositivi per l'erogazione del detergente, asciugamani di carta, bidoni a pedale per i rifiuti.

Descrizione delle attività di produzione dei tranci affumicati svolte all'interno dello stabilimento

Premessa

In base alle attuali esigenze produttive, lo stabilimento è progettato affinché si possa produrre su due linee di prodotto separate, senza che ci sia mai commistione tra loro.

Linea 1: da tranci di congelato (pesce spada, tonno, marlin)

Linea 2: da filetti di pesce fresco (salmone)

Linea 1

Prelevamento materie prime

La disposizione dell'impianto di lavorazione prevede:

Cella per prodotti congelati: Essa avrà una capacità refrigerante in grado di mantenere la temperatura interna inferiore a - 18° C, in ottemperanza ai requisiti igienico-sanitari delle celle frigorifere per la conservazione di materie prime congelate.

Le materie prime verranno prelevate dalla cella dei congelati e trasferite in un'apposita area destinata alla rimozione di cartoni e plastiche da imballaggi; tale area è direttamente comunicante con l'esterno tramite porta in acciaio inossidabile, impermeabile, lavabile e disinfettabile al fine di poter allontanare gli scarti dell'operazione di scartonaggio (naturalmente solo a fine turno, quando non ci sarà più prodotto esposto; dopo la rimozione degli scarti, si procederà ad attenta sanificazione dell'ambiente prima di riprendere le lavorazioni).

Scongelamento

2 celle destinate allo scongelamento: in questi ambienti si procederà prima allo scongelamento del prodotto, disposto su griglie inox, secondo un apposito ciclo (tramite il controllo di temperatura, umidità, ventilazione) e poi allo stoccaggio del pesce a temperatura controllata in attesa della successiva lavorazione. Le "ricette" (temperatura, umidità e ventilazione, appunto) saranno programmata in base alla tipologia di prodotto di volta in volta lavorato.

Preparazione e salatura

La nuova struttura sarà dotata di una "sala lavorazione" destinata alle operazioni di preparazione dei prodotti ittici, in cui si svolgeranno le attività di sezionamento, rifilatura, salatura e di eventuale addizione di aromi. Tale locale è sarà climatizzato tramite una unità di trattamento aria (UTA), in grado di gestire temperatura, umidità, ricambi d'aria con filtrazione controllata.

L'impianto di refrigerazione mantiene una temperatura ambientale intorno ai +7°/+10°C.

Alla fine di questa fase di lavorazione, il prodotto passa nella cella di salatura.

Linea 2

Per quanto riguarda la preparazione dei prodotti a base di salmone, a differenza di quelli precedentemente descritti, il processo produttivo inizia con materia prima fresca, per cui lo stoccaggio avviene in una cella dedicata e tutte le lavorazioni, sebbene si basino sulle stesse metodologie produttive (salatura, riposo, asciugatura, eventuale affumicatura) si avvalgono di ambienti e attrezzature diverse al fine non avere incroci tra le due linee produttive.

La sala di preparazione del prodotto risulta essere sufficientemente ampia per consentire in aree separate di poter condurre le 2 tipologie di lavorazione anche in contemporanea senza appunto che ci siano commistioni di prodotto.

L'area di produzione è l'area maggiormente delicata dal punto di vista di controllo di processo, in quanto la categoria di prodotti lavorati risulta essere particolarmente deperibile specialmente se trattata durante le fasi di lavorazione e manipolazione a temperature non idonee; infatti un'esposizione a temperature superiori a quelle previste potrebbe innescare processi di degradamento del prodotto.

L'obiettivo principale, in fase di progettazione, è stato pertanto quello di ottenere un ambiente di lavorazione con i migliori sistemi costruttivi possibili, massimizzando l'attenzione verso il controllo delle temperature e degli eventuali insetti infestanti.

Per tale motivo tutto l'ambiente di lavorazione è realizzato con pannelli ad alto potere isolante, con una superficie in materiale facilmente sanificabile, e gli impianti di condizionamento hanno un elevato potere refrigerante.

Per l'illuminazione verrà realizzato un efficiente impianto completamente a LED, scelta giustificata in quanto tale tipologia non innalza la temperatura ambientale poiché priva di radiazione UV, inoltre

essendo una luce così detta “fredda” non interferirà con le trappole disposte per la cattura degli insetti volanti.

Il livello di illuminamento garantito in tutti gli ambienti dello stabilimento è superiore al minimo indicato dalla normativa vigente in materia UNI 12464.

Il ricambio d'aria in tutti gli ambienti del nuovo stabilimento occupati dal personale è garantito da un efficiente sistema di ventilazione forzata realizzato conformemente alla normativa UNI 10339.

La pavimentazione della sala di lavorazione sarà dotata di pozzetti con griglia e sifone, dispositivi che costituiscono il sistema di raccolta e smaltimento delle acque verso l'impianto di depurazione.

Sia le pareti che la pavimentazione saranno trattate con materiali impermeabili, facilmente lavabili e disinfettabili.

Il controsoffitto è liscio e non presenta asperità che renderebbero difficile la pulizia.

Nella sala sono presenti punti d'igiene per il personale (vedi planimetria) con acqua fredda e calda, un rubinetto ad apertura a pedale, dotato d'erogatore del detergente, asciugamani di carta e bidone a pedali per i rifiuti.

Annesso ad ogni lavabo è presente uno sterilizzatore per coltelli con acqua a temperatura superiore agli 82° C.

Tutti gli strumenti e i piani di lavoro destinati ad andare a contatto con le materie prime ittiche sono in materiale conforme alle norme vigenti. In particolare i tavoli hanno superfici in materiale plastico e acciaio inossidabile.

Ogni recipiente o attrezzo presente nell'impianto è facilmente lavabile e disinfettabile. La disposizione dei piani di lavoro e delle attrezzature è strutturata in modo da consentire l'avvio della materia prima, concluse le preliminari operazioni di cernita, rifilatura e sezionamento, su due direzioni: la prima diretta verso le celle frigorifere destinata ai semilavorati interi sottoposti alla salatura, la seconda destinata ai semilavorati da sottoporre ad asciugatura.

La fase di asciugatura è svolta in apposite celle, provviste di apparecchiatura per la modulazione di temperatura, umidità e aerazione. Il pavimento anche in questo caso sarà in clinker impermeabile, facile da lavare e disinfettare; le pareti interne, realizzate sempre con pannelli isolanti tipo sandwich, sono rivestite con pannelli d'acciaio inox.

I prodotti vengono collocati su supporti d'acciaio inossidabile.

Il tempo di sosta in cella varia in base alla pezzatura e tipologia di prodotto.

Affumicamento

Come descritto in planimetria sono presenti tre locali dove il prodotto viene affumicato in modo naturale: il fumo viene generato tramite lo sfregamento di tronchetti di faggio certificati in ottemperanza del Reg. CE n.1881/06.

Il generatore di fumo è certificato dalla casa produttrice ELLER, e sfrutta la più recente tecnologia di generazione del fumo a frizione. Il fumo viene così prodotto a basse temperature con bassissima produzione di catrame.

Il fumo così prodotto viene immesso negli ambienti di affumicatura.

Per contenere la proliferazione batterica, la fase di affumicatura viene svolta in contemporanea con l'asciugatura per cui il fumo viene immesso quando all'interno del locale è in corso anche la fase di deumidificazione. Per questo le particelle di fumo vengono captate ed espulse con l'acqua di condensa.

Il fumo viene reimpresso ciclicamente a seconda delle caratteristiche di affumicatura desiderate.

A causa di questa particolarità l'emissione di fumo in atmosfera risulta scarsamente rilevante e non occorre mai fare un'espulsione del fumo.

Secondo quanto descritto sul DGLS 03/04/2006 N.152, la categoria di emissione in atmosfera risulta scarsamente rilevante, come riferito dall'articolo 272 comma 1 del predetto decreto legislativo.

Il prodotto sosta in cella di asciugatura affumicatura per un tempo variabile dalle 12 alle 48 ore in base al tipo di prodotto e alla pezzatura.

Adiacente alla zona delle celle per l'affumicatura come evidenziato sulla planimetria si trovano le celle per il raffreddamento del prodotto.

Ancora un'altra volta, il pavimento anche di questi reparti sarà in clinker impermeabile, facile da lavare e disinfettare; le pareti interne sono rivestite con pannelli d'acciaio inox. L'isolamento è realizzato con materiali idonei al contatto con gli alimenti e con superfici in materiali lisci e lavabili.

Confezionamento

Per garantire flessibilità di confezionamento e rispettare la separazione delle varie tipologie di prodotto/confezionamento i locali di confezionamento saranno 3.

A) sala di confezionamento 1, destinata alla lavorazione dei tranci/filoni di pesce spada, tonno, marlin,... (provenienti dalla lavorazione 1)

B) sala di confezionamento 2, destinata alla lavorazione dei filetti di salmone (provenienti dalla lavorazione 2), dove tra le altre cose si procederà all'affettatura e al confezionamento

C) camera bianca per la produzione di preaffettati dei vari prodotti della Bernardini Srl

Tali locali saranno provvisti di trattamento aria con apposita UTA, l'ambiente risulta infatti climatizzato con temperatura, umidità, ricambi d'aria e filtrazione controllata.

L'impianto di refrigerazione mantiene una temperatura ambientale compresa tra +7° e +10°C. I prodotti pronti sono confezionati, imballati ed etichettati nell'apposita area per il confezionamento, successivamente spediti o immessi in magazzino. Il prodotto, confezionato, dovrà essere "indurito" in apposite celle di tempering; solo prima di entrare nella camera bianca sarà messo a nudo per poter essere lavorato adeguatamente. L'accesso alla camera bianca sarà consentito solo a personale che dovrà necessariamente transitare tramite un'apposita zona filtro per indossare tutti i dispositivi necessari (camici, copriscarpa, mascherina, guanti, cuffia per i capelli, ecc.). Gli imballaggi, prima di essere introdotti in camera bianca, dovranno essere esternamente sanificati in un apposito ambiente. Accessibile dalla camera bianca ci sarà anche un locale destinato all'affilatura e alla sanificazione degli utensili usati nella stessa camera bianca.

Tutti i materiali utilizzati risultano idonei al contatto con gli alimenti come descritto da regolamento vigente in materia di materiali a contatto con alimenti (regolamento MOCA).

Le sale di confezionamento del prodotto risultano essere un'area particolarmente delicata dal punto di vista di controllo di processo, per tale motivo si impiegherà luce artificiale a LED che non interferisce con la temperatura ambientale in quanto priva di radiazioni UV, inoltre non interferisce con le trappole per gli insetti volanti in quanto luce fredda.

In tutte le zone di confezionamento sono presenti delle vetrate che consentano il passaggio di luce da un ambiente all'altro e quindi la diffusione della luce proveniente dall'esterno, oltre che permettere la visione della lavorazione senza entrare in ambienti ad elevato requisiti igienici.

Laddove si ritenga necessario, è possibile impiegare il personale facendolo ruotare tra produzione e confezionamento in modo da far sì che non ci siano permanenze prolungate negli stessi ambienti.

RICHIESTA DI DEROGA PER AERAZIONE ED ILLUMINAZIONE

IN DATA 9-03-2021 IL DIPARTIMENTO DELLA PREVENZIONE ZONA VALDERA COMMISSIONE NIP

RILASCIAVA PARERE FAVOREVOLE 3/2021 (come di seguito specificato)

La particolare tipologia dell'attività svolta dalla ditta Bernardini Gastone Srl individua alcune criticità tecniche che non collimano con i dettami normativi previsti per i luoghi di lavoro dal d.lgs n. 81/2008 e dalle linee guida Regione Toscana del febbraio 2000, in particolare per i rapporti aeroilluminanti (RAI).

Pertanto si richiede la deroga per l'utilizzo di locali privi di illuminazione naturale in quanto: per tipologia di lavorazione e per caratteristiche chimico- fisiche del prodotto manipolato un'illuminazione naturale diretta porterebbe all'inevitabile innalzamento della temperatura ambientale per irraggiamento UV diretto.

- Un eventuale illuminazione naturale diretta o punti luce naturali porterebbe ad un rischio di innalzamento della temperatura del prodotto stesso per irraggiamento diretto con possibile sviluppo microbiologico e irrancidimento.
- Eventuali finestre o punti luce naturali causerebbero l'inevitabile formazione di acqua di condensa con possibile gocciolamento della stessa sul prodotto alimentare, il rischio che si presenta è uno sviluppo della carica microbica e /o condizioni igieniche non ottimali.
- Eventuali finestre o punti luce naturali interferirebbero con le trappole elettriche per gli insetti, poiché questi tendono a cercare il caldo e la luce: non dirigendosi più verso le trappole ma verso le finestre, non si riuscirebbe a contenere il numero di insetti in modo efficace: anche per questi motivi igienico sanitari optiamo per una soluzione senza finestre.
- In questi ambienti la temperatura ambientale come descritto su piano HACCP non deve superare i 7/10 °C.

Si dichiara che il progetto è stato adeguato alle prescrizioni richieste in fase di rilascio parere preventivo NIP delle aperture da loro indicate.

-Relativamente al sistema di smaltimento reflui è stato installato con pratica scia un nuovo depuratore dimensionato alle esigenze della nuova attività , il depuratore è in fase di messa in funzionamento.

Cenaia, lì 18 marzo 2021

IL TECNICO

Geom. Casarosa Tommaso

