

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
ASSOCIATO ALLA ISTANZA DI VERIFICA DI
ASSOGGETTABILITÀ A VIA PER MODIFICA STABILIMENTO



QUALITY FOOD GROUP S.p.A.

SEDE LEGALE

Via Spilimbergo n. 221
33035 - Martignacco (UD)

SEDE OPERATIVA

Via Nobel n. 5
30020 - Noventa di Piave (VE)

IL TECNICO:

DOTT.SSA MARINA CATTELAN

DOTT. GIANLUCA GRIZZO

ING. ANDREA CARGNELLO

CODICE DOCUMENTO	REDAZIONE	APPROVAZIONE	DATA PUBBLICAZIONE	REVISIONE*
0491.23_5301rd_508B_MAC	Quorum S.r.l. CATELAN MARINA il 11/10/2023 17:00:15 Via delle Crede 3/1 - Bordenone in sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005	Cliente	Settembre 2023	00

INDICE

1. INTRODUZIONE	4
2. LOCALIZZAZIONE	4
3. NOTIZIE GENERALI	4
3.1. Risorse naturali della zona	6
3.1.1. Aree di tutela ambientale.....	6
3.1.2. Aree di tutela paesaggistica	7
3.1.3. Vincolo idrogeologico e rischio idrogeologico	10
3.2. Capacità di carico dell'ambiente naturale	11
3.2.1. Standard di qualità ambientale.....	11
3.2.2. Densità demografica.....	11
4. CARATTERISTICHE DEL SITO E DELL'EDIFICIO	12
4.1. Descrizione del ciclo produttivo.....	12
4.1.1. Deposito / movimentazione materie prime.....	13
4.1.2. Pesatura e miscelazione	13
4.1.3. Impasto e formazione del prodotto	13
4.1.4. Cottura.....	14
4.1.5. Confezionamento	14
4.1.6. Deposito e spedizione prodotti finiti	14
5. DESCRIZIONE DEL PROGETTO	15
5.1. Descrizione del ciclo produttivo.....	15
5.2. Descrizione della linea	16
5.3. Quantità di materie prime utilizzate a seguito della modifica prevista	17
5.4. Aspetti Ambientali.....	18
5.4.1. Emissioni in atmosfera a seguito della modifica prevista.....	18
5.4.2. Scarichi idrici a seguito della modifica prevista	21
Acque meteoriche.....	21
Acque reflue assimilate alle domestiche.....	21
Acque reflue industriali.....	22
Calcolo delle Perdite	23
5.4.3. Produzione di rifiuti a seguito della modifica prevista.....	24
5.4.4. Produzione di rumore a seguito della modifica prevista	25
5.4.5. Odori a seguito della modifica prevista	27
5.4.6. Utilizzo di risorse naturali a seguito della modifica prevista	27
5.4.7. Trasporti a seguito della modifica prevista	27
5.5. Rischio di incidenti e per la salute umana a seguito della modifica prevista	27
6. CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO POTENZIALE A SEGUITO MODIFICA	29
6.1. Atmosfera	29
6.1.1. Inquadramento	29
6.1.2. Valutazione degli impatti.....	30
6.2. Suolo e sottosuolo e acque sotterranee.....	31
6.2.1. Inquadramento	31
6.2.2. Valutazioni degli impatti.....	32
6.3. Acque superficiali.....	32
6.4. Componente rumore.....	33
6.4.1. Inquadramento	33
6.4.2. Valutazioni degli impatti.....	34

6.5.	Componente flora fauna ed ecosistemi	35
6.6.	Componente paesaggio.....	36
6.7.	Sicurezza e salute pubblica.....	36
6.8.	Componente rifiuti.....	37
6.9.	Inquadramento socio economico	37
6.10.	Odori	38
6.11.	Campi Elettromagnetici	41
6.12.	Viabilità e traffico.....	41
6.12.1.	Inquadramento	41
6.12.2.	Valutazione degli impatti.....	41
7.	CONCLUSIONI.....	42

ALLEGATI

Planimetria emissioni in atmosfera
Planimetria superfici e scarichi
Valutazione dell'impatto odorigeno
Valutazione previsionale impatto acustico

1. INTRODUZIONE

La ditta QUALITY FOOD GROUP S.p.A., con sede in via Spilimbergo n. 221, presso il comune di Martignacco (UD) occupa uno stabile industriale esistente anche presso il comune di Noventa di Piave (VE) in via Nobel n.5. L'azienda, per esigenze di mercato e di produzione (e di acquisizione di certificazione relative alla realizzazione di prodotti da forno gluten free in ambiente non contaminato), intende ampliare la propria offerta di prodotti, attraverso **l'inserimento di una nuova linea di produzione di wafer e wafer ricoperti** oltre che la linea esistente (dedicata alla produzione di crackers e biscotti) all'interno dello stabilimento di Noventa di Piave.

Si specifica che a livello impiantistico e strutturale l'intervento di modifica proposto non presuppone delle modifiche in quanto tutti i reparti, le aree a deposito, i servizi ausiliari e le reti tecnologiche erano stati progettati, dimensionati e realizzati in funzione anche della futura attivazione di una ulteriore linea produttiva.

La presente relazione ha come obbiettivo quello di illustrare gli interventi di modifica previsti per l'installazione di una nuova linea di produzione di wafer e ricoperti presso lo stabilimento sito in via Nobel, n. 5 in Comune di Noventa di Piave **al fine della richiesta di Verifica di Assoggettabilità a VIA** ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006 dato che la ditta Quality Food S.p.A. è inquadrabile nell'allegato IV, p.to 8 lett. t) del D.lgs 152/2006, *(che inserisce all'interno dei progetti da sottoporre alla verifica di assoggettabilità VIA di competenza delle Regioni e delle Province autonome di Trento e di Bolzano le "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).*

Si precisa che la scrivente azienda per gli impianti esistenti, **non è stata assoggettata alla procedura di VIA** di cui al Titolo III della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i. il progetto, così come rappresentato e descritto nella documentazione allegata all'istanza di verifica prot. 17394 del 31/03/2020 e **secondo quanto stabilito nella Determinazione della Città metropolitana di Venezia n. 2141/2020 del 8 settembre 2020.**

Si precisa inoltre che la ditta QUALITY FOOD GROUP S.p.A. di Noventa di Piave risulta regolarmente autorizzata con Determinazione AUA della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

2. LOCALIZZAZIONE

L'unità produttiva in oggetto è situata all'interno del territorio del comune di Noventa di Piave, a circa 2 km dal centro città, che si estende nella porzione centro-settentrionale della Provincia di Venezia, in sinistra idrografica del F. Piave. Il suddetto comune confina a nord con il comune di Salgareda; a ovest con Zenson e Fossalta di Piave; a sud con S. Donà di Piave.

Lo stabilimento è identificato all'interno del mappale 352, foglio 4 del Comune di Noventa di Piave. Le coordinate, riferite alla proiezione cartografica WGS84 (EPSG:4326) sono le seguenti: Long. 12.559765, Lat. 45.681129; mentre le coordinate riferite alla proiezione cartografica di Gauss-Boaga (EPSG3003), sono le seguenti: E 1777248.93, N 5064804.50.

3. NOTIZIE GENERALI

Secondo il vigente Piano degli interventi (PI) del Comune di Noventa di Piave, la cui quattordicesima variante è stata approvata con delibera di Consiglio Comunale n.45 del 29/09/2022, il sito è inserito all'interno della Zona Artigianale Est, Zona D1. Nelle NTO (Norme Tecniche Operative) viene specificato che le aree in Zona D1 *"sono le parti di territorio destinate parzialmente o totalmente a insediamenti esistenti o di nuova formazione assimilati a quelli produttivi"* e hanno come destinazione d'uso *"attività artigianali di produzione, industrie, terziario diffuso"*.



Figura 1. Estratto da Piano Assetto del Territorio (PAT) del Comune di Noventa di Piave, Tav. 4, carta della trasformabilità.

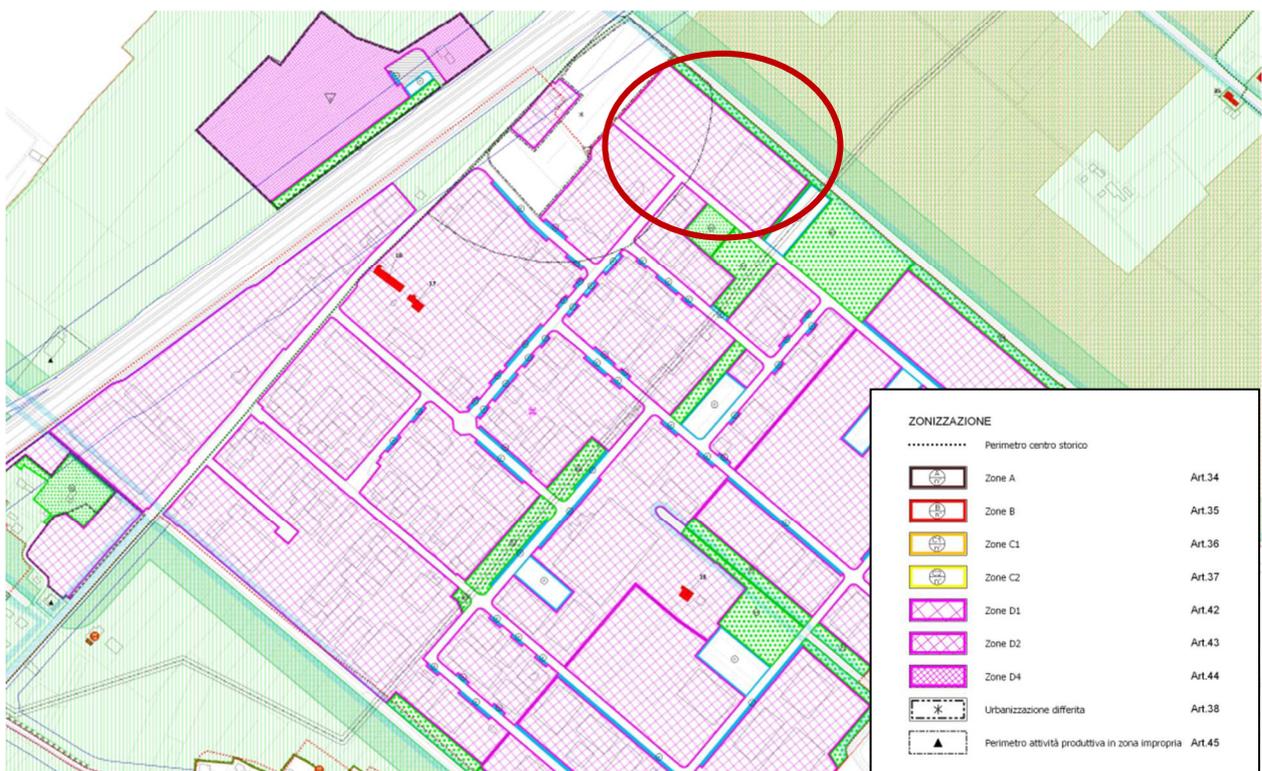


Figura 2. Estratto da PI tavola 13 3.4, Zona Artigianale Est del comune di Noventa di Piave.

3.1. Risorse naturali della zona

Nel presente capitolo si espongono gli esiti della verifica effettuata mediante il GeoPortale dei dati territoriali della Regione Veneto in merito alle aree di tutela in grado di imporre vincoli sull'area oggetto di studio, oltre che sulle quali il progetto può eventualmente influire negativamente.

3.1.1. Aree di tutela ambientale

Rete Natura 2000

È stata valutata la presenza di aree sottoposte a tutela ambientale appartenenti alla Rete Natura 2000, individuate dall'Unione europea in applicazione della "direttiva uccelli" (79/409/CEE del 1979), riguardante la conservazione degli uccelli selvatici, e della "direttiva Habitat" (92/43/CEE del 1992), riguardante la conservazione degli habitat naturali e seminaturali e della flora e della fauna selvatiche.

Tale rete è composta da "Siti di Importanza Comunitaria" (SIC), per la protezione di habitat e specie animali e vegetali significative a livello europeo e da "Zone di Protezione Speciale" (ZPS), rivolte alla tutela degli uccelli e dei loro habitat.

Il sito in oggetto non ricade all'interno di nessuna area di tutela ambientale prevista dalla rete di Natura 2000. Il più vicino è il SIC/ZPS IT3240008 - Bosco di Cessalto, ubicato a ca. 4,5 km dal sito in direzione ENE (cfr. TAV. 2).

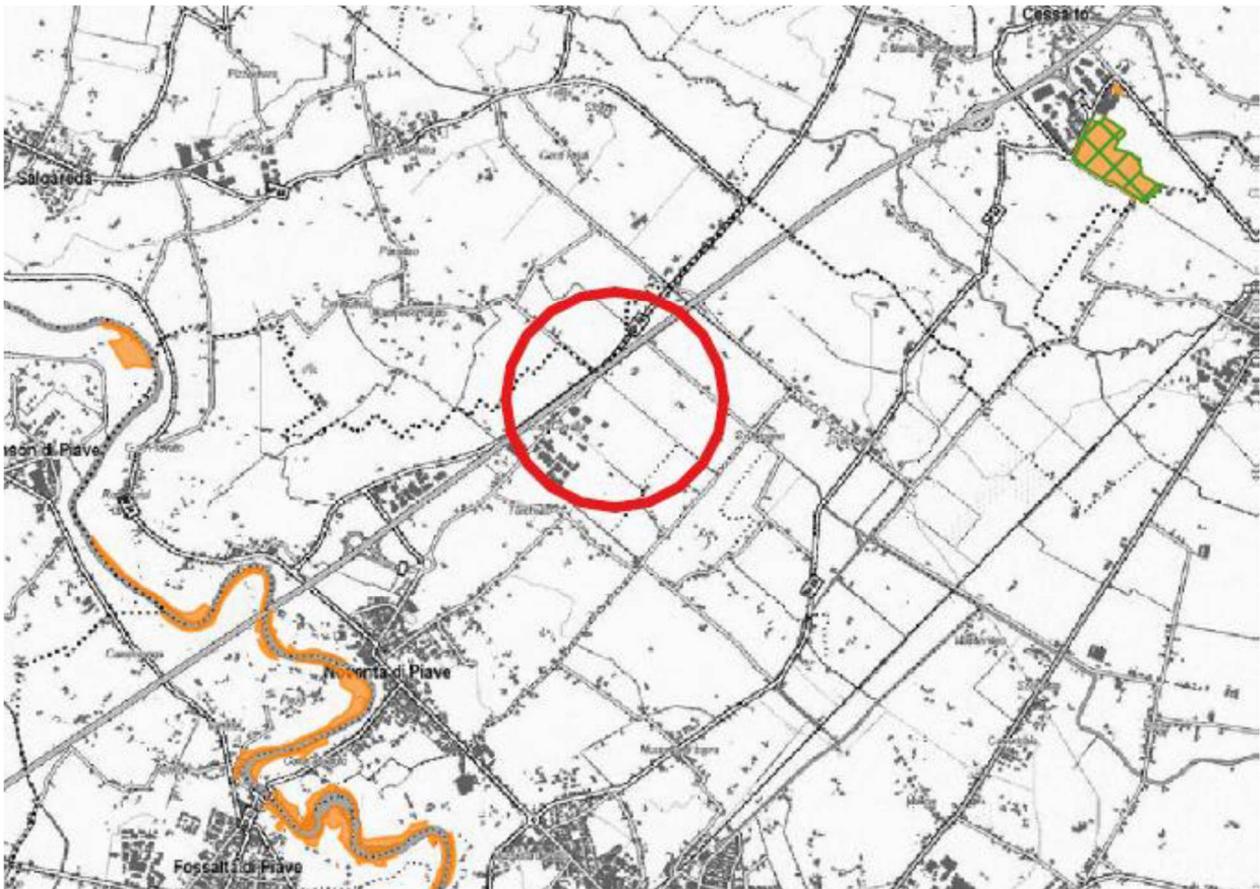


Figura 3. Particolare dei SIC/ZPS nei pressi dell'area di studio. Con il cerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.

Aree protette - Normativa nazionale/regionale

È stata valutata la presenza in prossimità del sito, ai sensi della Legge 394/91 "Legge Quadro sulle aree protette" e della Legge regionale 16 agosto 1984, n. 40 "Nuove norme per la istituzione di parchi e riserve naturali regionali", di aree naturali protette quali parchi e riserve naturali (TAV.2). Nell'estratto

di seguito riportato sono indicate l'area più vicina appartenente a tali categorie, quali il Parco del Fiume Sile ad oltre 16 km in direzione OSO.

Per quanto riguarda i boschi e le foreste soggetti a vincolo forestale ai sensi della L.R. n.52/78, ad oltre 3 km in direzione Ovest sono presenti le Aree boscate presenti sugli argini del Fiume Piave e a ca. 4,5 km in direzione ENE il Bosco Olmè.

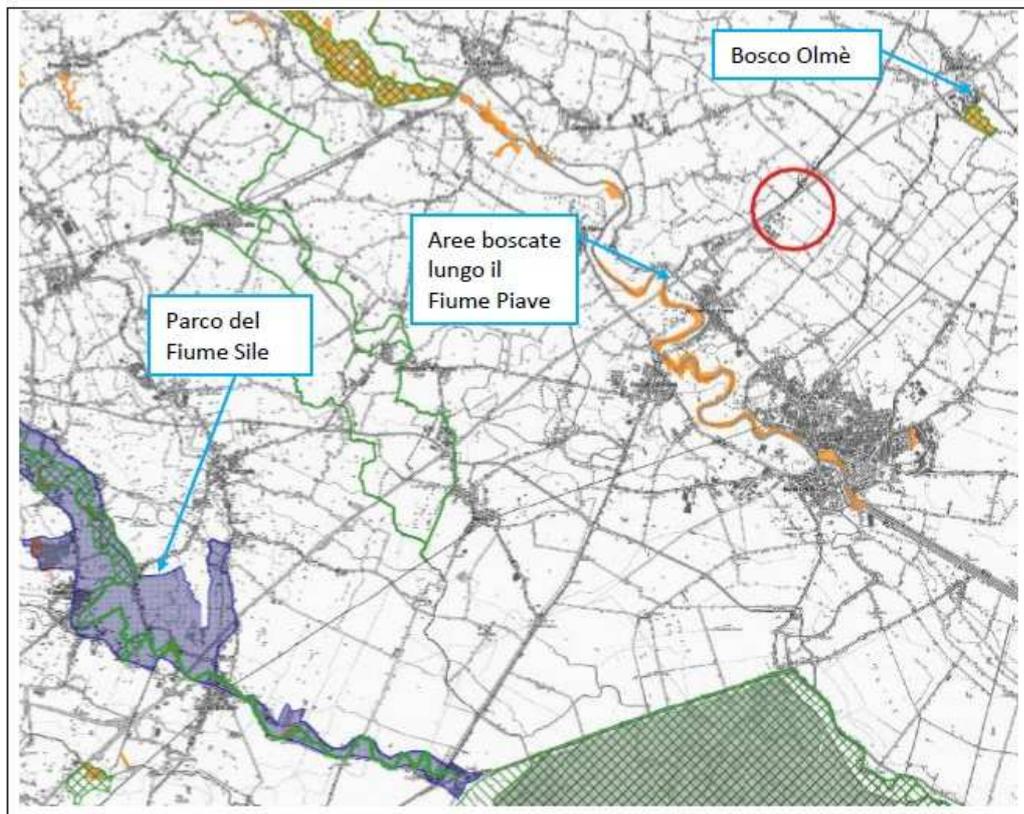


Figura 4. Particolare delle aree naturali protette nei pressi dell'area di studio. Con il cerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.

3.1.2. Aree di tutela paesaggistica

Mediante il Geoportale è stata valutata la presenza delle seguenti componenti di interesse paesaggistico, se non già analizzate nel capitolo precedente quali parchi e riserve nazionali o regionali e aree boscate tutelate (vincolate rispettivamente anche ai sensi dell'Art. 142, comma 1, lettera f,g del D.Lgs. 42/04) e riportate, ove presenti, nella TAV. 3:

- Aree di notevole interesse pubblico ai sensi della L. 1497/39 e tutelati ai sensi dell'articolo 136 del D.Lgs. 42/2004;
- Zone umide individuate ai sensi del DPR 488/1976, tutelate ai sensi dell'articolo 142, comma 1, lettera l del D.Lgs. 42/2004;
- Area di tutela paesaggistica di interesse regionale, così come individuate nel Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (PTRC) - Adozione variante parziale con attribuzione della valenza paesaggistica L.R. 11/ 2004;
- Aree regionali al di sopra di 1.600 m vincolate ai sensi dell'articolo 142, comma 1, lettera d del D.Lgs. 42/2004;
- Corsi d'acqua interessati dal vincolo paesaggistico ai sensi dell'articolo 142, comma 1, lettera c del D.Lgs. 42/2004
- Le zone di interesse archeologico ai sensi dell'articolo 142, comma 1, lettera m del D.Lgs. 42/2004.

Come visibile nell'estratto di Figura 5, il sito in oggetto non interessa direttamente nessuna delle aree vincolate sopraelencate; le più vicine fra esse sono:

- Corsi d'acqua: Canale Grassaga a ca. 1 km in direzione ENE e fiume Piave a ca. 3 km in direzione OSO;
- Aree tutela paesaggio di competenza provinciale: Corso del Fiume Piave a ca. 3 km in direzione OSO;
- Area di interesse pubblico: "Ecosistema fluviale del Piave e della sua foce sito nei comuni di Jesolo e Musile di Piave" a ca. 4 km in direzione S;
- area archeologica: area archeologica di San Mauro a ca.3 km in direzione OSO nell'abitato di Noventa di Piave.

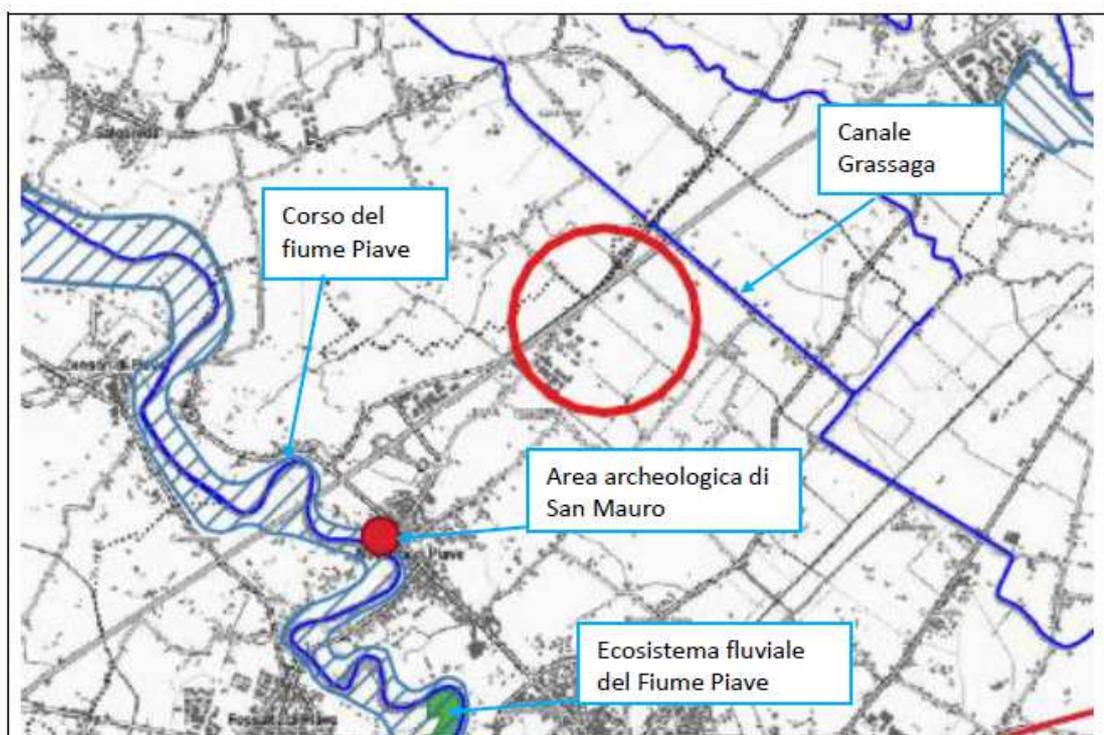


Figura 5. Particolare delle aree archeologiche nei pressi dell'area di studio. Con il cerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.

Non sono presenti aree vulcaniche tutelate ai sensi dell'articolo 142, comma 1, lettera l del D.Lgs. 42/04 e ghiacciai e ai circhi glaciali, vincolati ai sensi dell'articolo 142, lettera e del D.Lgs. 42/04. In Figura 6 e Figura 7 il risultato delle ulteriori verifiche effettuate mediante gli strumenti informativi del Ministero dei beni e delle attività culturali e del turismo (MIBACT).

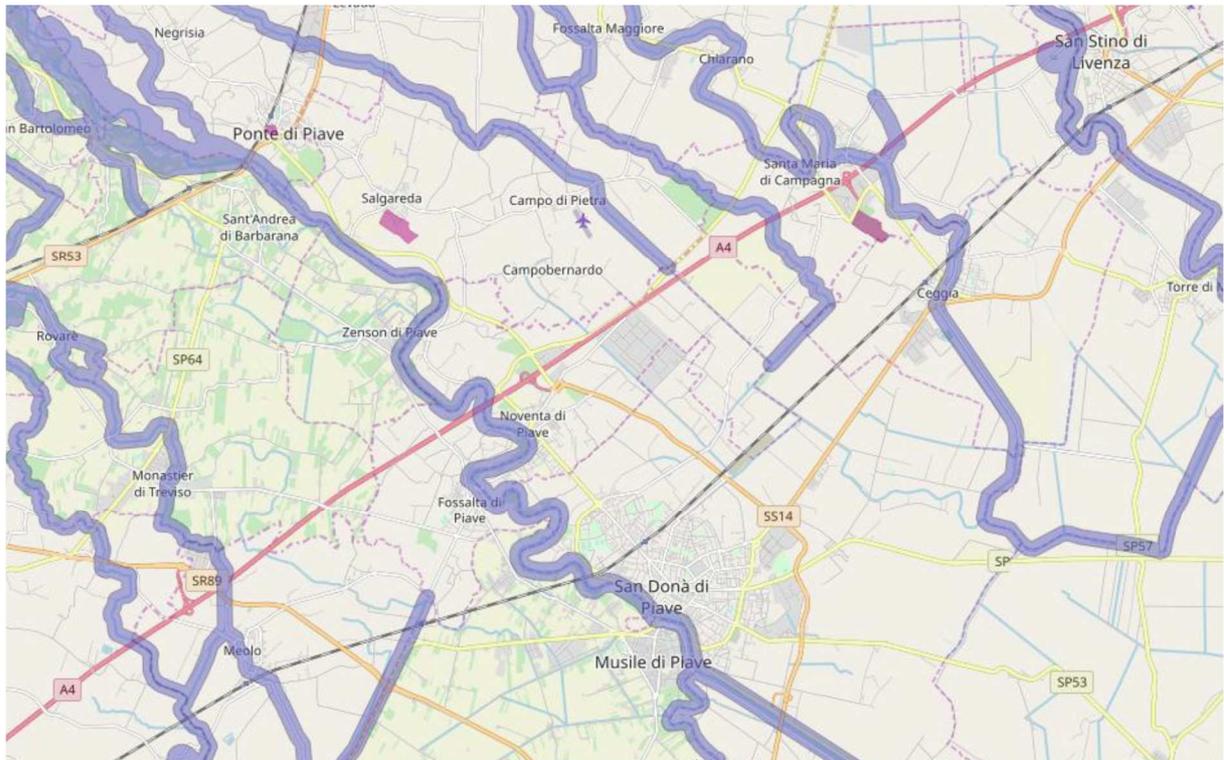


Figura 6. Localizzazione dei vincoli individuati dal Sistema Informativo Territoriale Paesaggistico (SITAP) del Ministero dei beni e delle attività culturali e del turismo (<http://sitap.beniculturali.it>). In rosso è indicata l'ubicazione dell'installazione, mentre il cerchio tratteggiato rappresenta il buffer di 1 km attorno al sito.



Figura 7 Localizzazione dei vincoli individuati dal Sistema Informativo "Vincoli in Rete" del Ministero dei beni e delle attività culturali e del turismo (<http://vincoliinrete.beniculturali.it/>). In blu è indicata l'ubicazione dell'installazione, mentre il cerchio tratteggiato rappresenta il buffer di 1 km attorno al sito.

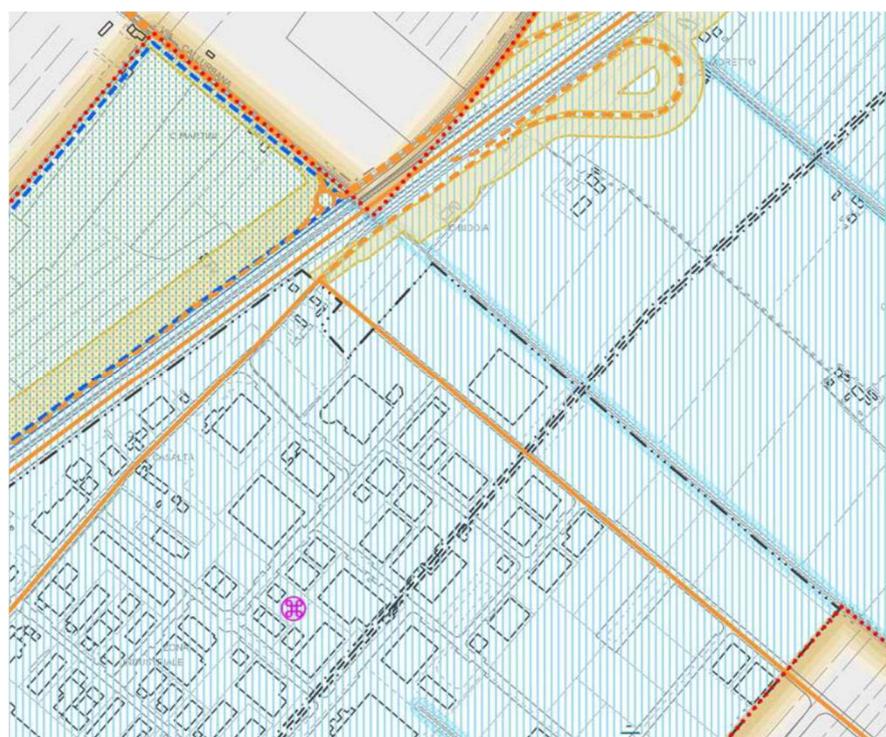
3.1.3. Vincolo idrogeologico e rischio idrogeologico

Come visibile nella TAV.4, il sito non rientra in aree vincolate ai sensi del R.D.Lgs. 3267/23 "Riordinamento e riforma della legislazione in materia di boschi e di terreni montani" e L.R. 52/78 "Legge forestale Regionale".

Le aree a rischio Idraulico e idrogeologico individuate nel Piano di Assetto del Territorio (PAT) del comune di Noventa di Piave in riferimento sono al P.A.I., ai Piani Stralcio ed ai Progetti di Piano Stralcio delle seguenti Autorità di Bacino:

- Piano Stralcio di assetto idrogeologico dell'Autorità di Bacino del Sile e della Pianura tra Piave e Livenza, approvato con D.C.R. n. 48 del 27/06/2007;
- PAI dei Bacini Idrografici dei fiumi Isonzo, Tagliamento, Piave, Brenta Bacchiglione, adottato con delibera n. 3 in data 09/11/2012 del Comitato Istituzionale del bacino dei fiumi dell'Alto Adriatico.

Come visibile nella Figura 8 sottostante, il sito in oggetto rientra nella zona P1 - area a moderata pericolosità



Aree a rischio idrogeologico in riferimento al P.A.I.:



Aree sottoposte a regime di vincolo dal PGBTTR:

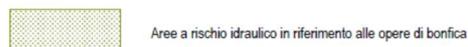


Figura 8 Estratto da: Piano Assetto del Territorio (PAT) del Comune di Noventa di Piave; Tav. 1 - Carta dei Vincoli della pianificazione territoriale.

3.2. Capacità di carico dell'ambiente naturale

Sulla base di quanto precedentemente esposto, il progetto non insiste sulle seguenti aree:

- zone umide
- zone costiere
- zone montuose e forestali
- riserve e parchi tutelati dalla normativa nazionale
- aree protette ai sensi della normativa comunitaria (Rete Natura 2000)
- zone di importanza paesaggistica, storica, culturale o archeologica.

3.2.1. Standard di qualità ambientale

Da quanto di evince dalla "Relazione regionale della qualità dell'aria ai sensi della L.R. n. 11/2001 art.81 - Anno di riferimento 2018" (ARPAV, 2019) nel 2018, analogamente agli anni precedenti, le principali criticità sono state rappresentate dal superamento diffuso sul territorio regionale del valore limite giornaliero per il PM10 e dal superamento del valore limite annuale per il PM2.5, limitatamente ai capoluoghi di Padova e Venezia. Il valore limite annuale per il PM10 invece non è stato superato in alcuna stazione della rete. A questo proposito, come si vede dalla Figura 9, l'area interessata dal progetto non risulta fra le aree più critiche.

Inoltre, per quanto riguarda ulteriori aree sensibili sono di seguito analizzate, ma si specifica fin d'ora che il progetto non insiste nemmeno su queste ulteriori aree sensibili.

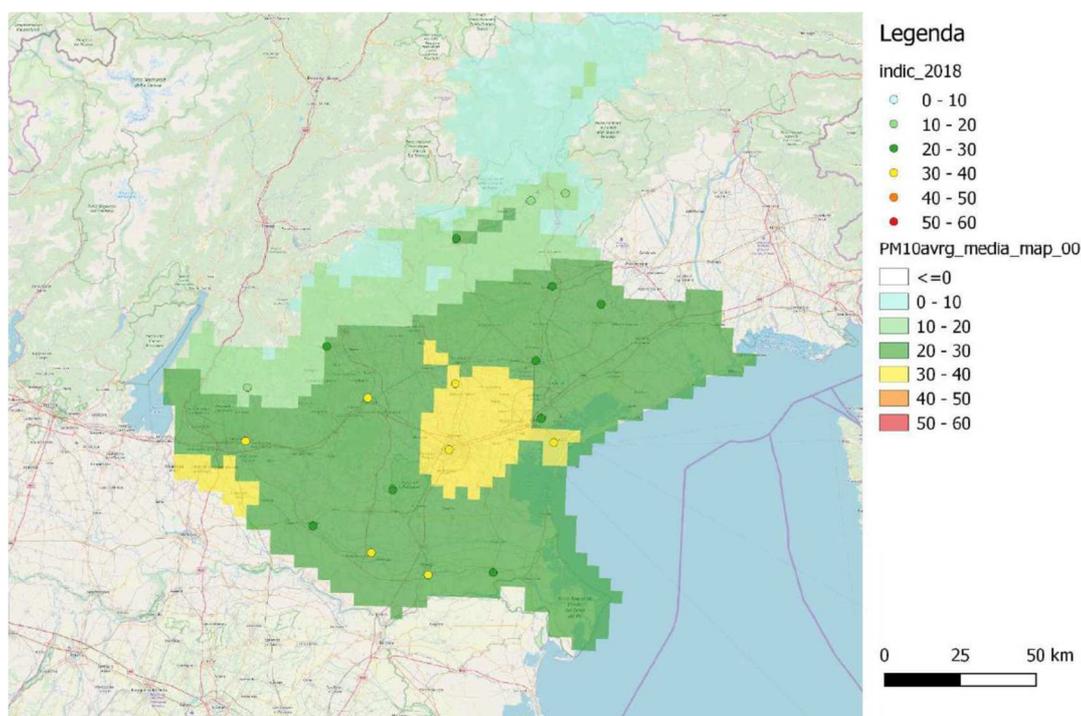


Figura 9 Media annuale di PM10 calcolata dal sistema modellistico (ARPAV, 2019).

3.2.2. Densità demografica

Tali aree sono definite come centri abitati, così come delimitati dagli strumenti urbanistici comunali, posti all'interno dei territori comunali con densità superiore a 500 abitanti per km² e popolazione di almeno 50.000 abitanti.

Attorno al sito sono presenti i seguenti centri abitati principali:

- Noventa di Piave: A ca. 2,5 km a Sud Ovest, con 387,3 abitanti/km² e 6970 abitanti (al 1 gennaio 2019, fonte www.demo.istat.it)
- San Donà di Piave: a ca. 3,5 km a Sud, con 530,5 abitanti/km² ma 41.843 abitanti (al 1 gennaio 2019, fonte www.demo.istat.it)

4. CARATTERISTICHE DEL SITO E DELL'EDIFICIO

Il sito ha un'area pari a ca. 32.000 m², all'interno dei quali sono identificati:

- un edificio di ca. 11.000 m², all'interno del quale si sviluppa il ciclo produttivo aziendale e si svolge lo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti;
- strutture ausiliarie al confine nord del sito, quali un depuratore delle acque reflue industriali con il relativo locale di servizio e la vasca per l'impianto antincendio;
- un piazzale asfaltato di ca. 10.000 m² per il transito e la sosta degli automezzi e delle autovetture;
- un piazzale inghiaiato di ca. 10.000 m².

Tale edificio, in relazione alla soglia di cui alla categoria 4 e di cui all'Allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 citata in premessa, ha una cubatura complessiva di ca. 95.000 mc suddivisa come di seguito specificato:

- area magazzino materie prime e macchine impastatrici: in questi locali sono ubicati i sili delle materie prime principali 23.314 mc
- area forno: 22.833 mc
- area confezionamento: 31.765 mc
- area magazzino prodotti finiti: 11.250 mc
- aree servizi (locale lavaggi attrezzature, uffici e servizi): 5.816 mc

A seguito della modifica in progetto la cubatura non subirà variazioni

4.1. Descrizione del ciclo produttivo

L'azienda QUALITY FOOD GROUP S.p.A. è nata nel 1891 con la denominazione Delsler, ed è specializzata nella produzione di prodotti da forno quali biscotti, wafer e cracker. Nel 2001 l'azienda cambia nome in Quality Food Group S.p.A. e nel 2008 è stata acquisita da Nuova Industria Biscotti Crich S.p.A. dando così vita al terzo gruppo in Italia nella produzione di biscotti crackers e wafers.

Nello stabilimento di Noventa di Piave vengono realizzati prodotti da forno quali crackers e biscotti gluten - free. Per entrambe le tipologie di prodotti vengono impiegate sostanzialmente gli stessi impianti, che lavorano per lotti di produzione alternati.

Si fa presente che la capacità produttiva massima dello stabilimento, dettata dalla capacità massima nominale del forno per la cottura dei prodotti (1,2 Mg/h), è di 28,8 Mg/giorno calcolando tre turni lavorativi; si stima ad ogni modo che la produzione sulla quale si attesta l'impianto è mediamente 0,8 Mg/h distribuita su 5/7 giorni e 16/24 h. Per garantire tale produzione l'Azienda ha in organico 40 unità, fra amministrativi, tecnici e operai.

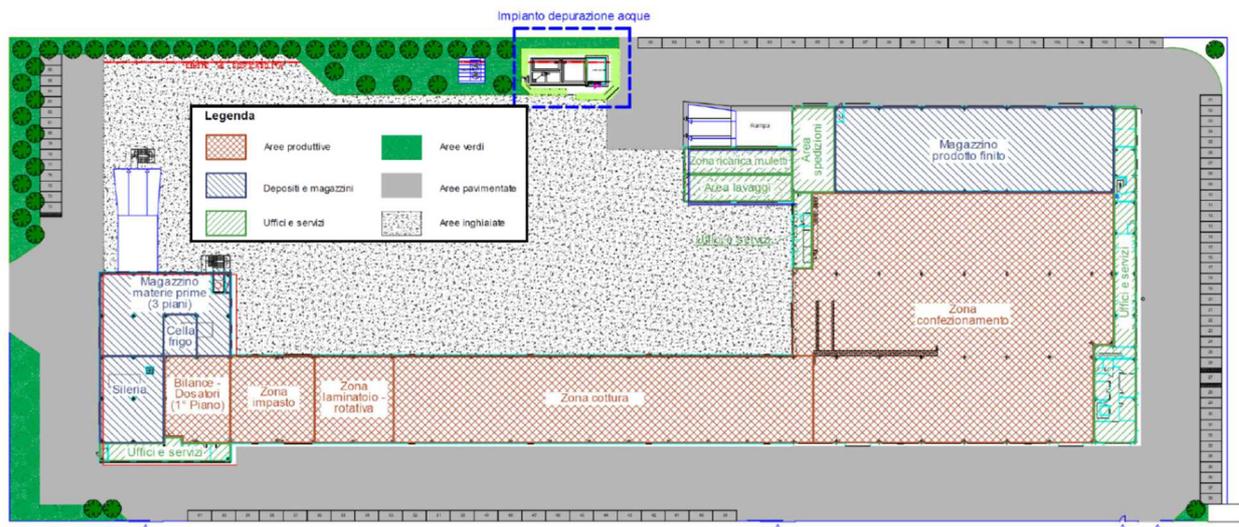


Figura 10. Layout di stabilimento.

4.1.1. Deposito / movimentazione materie prime

L'approvvigionamento delle materie prime avviene attraverso automezzi, secondo le seguenti modalità:

- zucchero, fecola di patate, amido, farina di riso: vengono ricevute a mezzo autocisterne. Queste sono scaricate mediante un sistema di tubazioni a trasporto pneumatico direttamente nei n. 8 sili da 60 m³ nell'area "sileria". Tutti i sili sono attrezzati con valvola di sicurezza al fine di evitare sovrappressioni;
- olii (extravergine d'oliva, girasole, cocco, palma): arrivano a mezzo autobotte e vengono scaricati in n. 6 cisterne a doppia camera da 45 m³ + n. 1 cisterna da 3 m³ ubicate al primo piano dell'area "sileria". La cisterna per l'olio di palma è provvista di serpentina di riscaldamento per evitare la solidificazione dello stesso;
- amido di mais e farina di mais: arrivano confezionati in big bag e vengono depositati al piano terra, primo e secondo piano (quest'ultimo dedicato ai prodotti bio) dell'area magazzino materie prime.
- ingredienti caratterizzanti (cacao, cioccolato, derivati delle nocciole, aromi, e/o ingredienti freschi quali uova, panna, latte) e additivi (emulsionanti, agenti lievitanti, addensanti): arrivano confezionati in sacchi, secchi, panetti a seconda del produttore, e vengono depositati al piano terra, primo e secondo piano dell'area magazzino materie prime. Gli ingredienti freschi vengono depositati nell'apposita cella frigorifera.

4.1.2. Pesatura e miscelazione

Le materie prime arrivano alla macchina di pesatura tramite tubazioni (se stoccate in silos) o mediante contenitori svuotati dagli operatori in tramogge svuota-sacchi, e da qui, opportunamente dosate a seconda della ricetta mediante controllo automatizzato, inviate alle impastatrici.

Gli olii vengono inviati direttamente alle impastatrici, mentre sostanze solubili come additivi sono addotte tramite dosaggio automatizzato ad un mixer e qui mescolate all'acqua, prima di essere anch'esse aggiunte nelle impastatrici.

4.1.3. Impasto e formazione del prodotto

Gli impasti preparati come descritto nella fase precedente, sono miscelati opportunamente all'interno di n.2 impastatrici orizzontali e n.1 impastatrice verticale. Una volta ottenuta la consistenza voluta, l'impasto passa all'impianto per la stampa rotativa (frollini e altri biscotti stampati) o all'impianto di

laminazione (biscotti secchi, biscottini per infanzia o crackers) e quindi, tramite appositi nastri trasportatori, alla cottura.

4.1.4. Cottura

I prodotti vengono introdotti nel forno a tunnel, lungo 70 m, nel quale sono presenti quattro zone diverse di cottura:

- Zona 1: il riscaldamento è di tipo diretto in due zone mediante dei bruciatori tubolari a fiamma lineare che riscaldano in senso trasversale il tetto ed il letto della camera di cottura. Dal relativo punto di emissione (E1) avviene l'espulsione sia dei gas combustivi che dei vapori di cottura.
- Zona 2: il riscaldamento è di tipo indiretto, ovvero non vi è alcun tipo di contatto fisico tra il prodotto da cuocere e fumi della combustione che fluiscono all'interno di una serie di tubi nella parte superiore e inferiore del trasportatore di cottura. Il punto di emissione relativo ai bruciatori del riscaldamento ciclotermico indiretto (E2), espelle esclusivamente gas di combustione, mentre un secondo punto di emissione (E3), espelle i vapori di cottura.
- Zona 3: anche qui il riscaldamento è di tipo indiretto a convezione con riciclo forzato dei vapori generati dal ciclo di cottura, ma la trasmissione del calore viene ceduto e trasportato mediante un flusso d'aria calda che va a lambire il prodotto da cuocere (convezione indiretta). Anche in questa zona è presente un punto per l'emissione dei gas combustivi dei bruciatori (E4) e un secondo punto di emissione (E5), che espelle i vapori di cottura.
- Zona 4: in questa zona avviene il raffreddamento dei prodotti.

All'uscita dal forno i prodotti ancora caldi vengono avviati al reparto di confezionamento.

4.1.5. Confezionamento

Su una serie di nastri i prodotti cotti ed ancora caldi entrano nelle apposite macchine automatizzate, quali confezionatrici per monoporzioni o per multipack, confezionatrici per sacchetti o buste, macchine astucciatrici ed incartonatrici per ottenere tutti i formati commercializzabili. I materiali necessari per il confezionamento dei prodotti quali sacchetti di materiale plastico o film accoppiato, astucci in cartoncino, cartone ondulato ecc., vengono depositati presso il magazzino prodotti finiti in area appositamente adibita.

4.1.6. Deposito e spedizione prodotti finiti

Al termine della linea di confezionamento, sempre su nastri trasportatori, il prodotto viene disposto su palletes e trasportato nel deposito prodotto finito per mezzo di carrelli elettrici. Da qui viene avviato alla spedizione per mezzo di automezzi tramite l'apposita rampa di carico.

5. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

L'azienda, per esigenze di produzione intende ampliare la propria offerta di prodotti, attraverso l'inserimento di una nuova linea di produzione di wafer e ricoperti (denominata n.2) oltre alla linea esistente n. 1 (dedicata alla produzione di crackers e biscotti) all'interno dello stabilimento di Noventa di Piave.

Inoltre, è previsto, al fine di soddisfare le aumentate richieste di calore di acqua calda per usi tecnologici, di aumentare la portata dell'emissione E13 (modulo termico sito presso la zona sileria).

5.1. Descrizione del ciclo produttivo

Di seguito si descrive il ciclo produttivo relativo alla sola nuova linea produttiva che andrà ad affiancarsi alla linea esistente dedicata alla produzione di Crackers e biscotti:

- **Deposito / movimentazione materie prime**
Tali fasi produttive avverranno con le stesse modalità descritte nel capitolo 4 relativamente alla linea n.1 esistente dedicata alla produzione di biscotti/crackers
- **Pesatura e miscelazione**
Trattandosi di un prodotto composto da due parti ben distinte, cialda e crema di farcitura, preparate con due distinte modalità, è necessario descrivere separatamente i due metodi.
 - Cialda: gli ingredienti saranno pesati secondo le quantità descritte in ricetta; successivamente saranno dosati nel miscelatore e tenuti in agitazione per alcuni minuti, fino al raggiungimento della giusta consistenza della miscela. Al termine di questa operazione la miscela sarà pompata in un tank di sosta collegato mediante tubazioni all'impianto di iniezione, dove avverrà il riempimento delle piastre di cottura del forno.
 - Crema: gli ingredienti in parte pesati manualmente, ed in parte dosati automaticamente, confluiranno in un turbo miscelatore.
- **Cottura della pastella (ottenimento della cialda)**
Un apposito impianto provvederà a dosare la pastella liquida sulla superficie inferiore delle piastre di cottura che una volta riempite si chiuderanno automaticamente ed entreranno nella camera di cottura. Il tipo di forno sarà a fiamma diretta alimentato a metano. Al termine della cottura le piastre si apriranno automaticamente ed un getto d'aria faciliterà il distacco delle cialde dalle piastre stesse.
Dopo l'espulsione e successivo raffreddamento le cialde verranno trasportate da un nastro alla macchina spalmatrice.
- **Spalmatura crema su cialda**
Questa fase verrà realizzata tramite la macchina spalmatrice la cui funzione è quella di distribuire uniformemente sulla cialda la crema precedentemente montata. Ogni cialda verrà spalmata di crema sul lato superiore e sovrapposta ad un'altra fino al raggiungimento del numero di strati prefissato, che varia a seconda delle confezioni. Aggiungendo all'ultimo strato una cialda non spalmata, si otterrà alla fine un cialdone o "plateau" che un nastro trasporterà fino al frigo di raffreddamento.
- **Raffreddamento cialdoni**
Per conferire maggior compattezza, solidificare la crema di farcitura ed evitare che si separino le due fasi, il cialdone o "plateau" verrà mantenuto per circa 20 minuti in un locale frigo ad una temperatura di +4C.
- **Taglio del cialdone**
I cialdoni raffreddati saranno trasportati ad un dispositivo che li taglierà prima dal lato più largo e poi dal lato più stretto, ottenendo così il prodotto delle dimensioni volute da inviare al confezionamento.

- **Ricopertura al cioccolato (solo per alcuni prodotti)**

Alcuni prodotti saranno ricoperti con cioccolato. Questa operazione si realizzerà facendo passare il prodotto da ricoprire attraverso la macchina ricopritrice/decoratrice. In quest'ultima, da appositi ugelli, il cioccolato fluido verrà fatto colare sul prodotto, che successivamente dopo entrerà in un tunnel di raffreddamento dove il cioccolato solidificherà, permettendo in questo modo il confezionamento del prodotto.
- **Confezionamento**

Tramite un sistema di nastri i prodotti vengono inviati nelle apposite macchine automatizzate, quali confezionatrici per monoporzioni o per multipack, confezionatrici per sacchetti o buste, macchine astucciatrici ed incartonatrici per ottenere tutti i formati commercializzabili. I materiali necessari per il confezionamento dei prodotti quali sacchetti di materiale plastico o film accoppiato, astucci in cartoncino, cartone ondulato ecc., vengono depositati presso il magazzino prodotti finiti in area appositamente adibita.
- **Deposito e spedizione prodotti finiti**

Al termine della linea di confezionamento, sempre su nastri trasportatori, il prodotto viene disposto su bancali e trasportato nel deposito prodotto finito per mezzo di carrelli elettrici. Da qui viene avviato alla spedizione per mezzo di automezzi tramite l'apposita baia di carico.

5.2. Descrizione della linea

La futura linea produttiva sarà dedicata alla produzione di wafer e wafer ricoperti e sarà associata all'emissione n. 23.

Le materie prime utilizzate saranno stoccate in due settori dello stabilimento, in particolare la zona sileria (zucchero, fecola di patate, farina di riso) che ospita le materie prime in silos e la zona magazzino che ospita le materie prime in sacchi o fusti. Le materie prime sfuse saranno quelle utilizzate in maggior quantità nella produzione dei wafer e saranno:

- farina di riso;
- fecola di patate;
- olio di cocco;
- zucchero;

Il prodotto sarà composto da due parti ben distinte, cialda e crema di farcitura, preparate con due distinte modalità come è stato descritto al capitolo 5.1.

Successivamente alla fase di preparazione dell'impasto della cialda un apposito impianto provvederà a dosare la pastella liquida sulla superficie inferiore delle piastre di cottura di un forno a fiamma diretta, alimentato a gas metano, dalla potenzialità termica complessiva di **0,663 MW**.

Una volta riempite le piastre di cottura si chiuderanno automaticamente ed entreranno nelle camere di cottura a contatto diretto con le fiamme poste rispettivamente sulla platea e su cielo del forno.

Al termine della cottura le piastre si apriranno automaticamente ed un getto d'aria faciliterà il distacco delle cialde dalle piastre stesse. Dopo l'espulsione un nastro trasportatore le invierà immediatamente alla macchina spalmatrice.

Le fasi successive prevedono come meglio descritto al paragrafo 5.1. le seguenti fasi

- spalmatura crema su cialda;
- raffreddamento cialdoni;
- taglio del cialdone;
- ricopertura al cioccolato (solo per alcuni prodotti).

Il forno in esame risulterà dotato di 2 bruciatori da 0,331 MW cadauno. La temperatura del forno potrà variare, a seconda della zona in esame e della tipologia di prodotto, ma generalmente sarà compresa tra i 150 e 160° C.

La linea in esame avrà una produttività oraria media di circa 450 Kg/h (senza cambi di prodotto) e potrà lavorare 24 ore su 24 anche se al momento **è previsto che tale linea lavori solo su due turni** (dalle 06.00 alle 22.00 dal lunedì al venerdì).

Mediamente la linea funzionerà circa 4000 ore/anno distribuite su 250 giorni/anno di produzione effettiva trascurando le ore necessarie al preriscaldamento dei forni.

Di seguito riportiamo la composizione tipo dei prodotti da forno (wafer) che saranno lavorati presso la presente linea (espressi in %):

PRODOTTI	Composizione media PRODOTTI wafer %	Composizione media PRODOTTI wafer ricoperto %
FECOLA DI PATATE	30	18
FARINA DI RISO	5	3
OLIO DI COCCO e OLIO DI PALMA	28-30	10
ZUCCHERO	28-30	18
ALTRI LIEVITANTI	<1	<1
AROMI	<1	<1
ALTRI COMPONENTI*	5	45
ACQUA PER IMPASTO	2	2

*es Cacao

5.3. Quantità di materie prime utilizzate a seguito della modifica prevista

Materie utilizzate	Quantità	Unità di misura	Funzione nel ciclo	Natura Vapore/Solido/Liquido
Farina di Riso	300	t/anno	Utilizzata per l'impasto	Solido
Zucchero	510	t/anno	Utilizzata per l'impasto	Solido
Oli vegetali	600	t/anno	Utilizzata per l'impasto	Liquido
Fecola di Patate	900	t/anno	Utilizzata per l'impasto	Solido
Amido di mais	580	t/anno	Utilizzata per l'impasto	Solido
Farina di mais	300	t/anno	Utilizzata per l'impasto	Solido

5.4. Aspetti Ambientali

Nel presente paragrafo verranno individuati i fattori di rischio potenzialmente in grado di produrre impatti sull'ambiente.

5.4.1. Emissioni in atmosfera a seguito della modifica prevista

La futura linea di produzione n. 2 implicherà l'avvio di n. 1 sola nuova emissione in atmosfera in particolare il camino E23 rispetto a quelle esistenti ed autorizzate.

Come precedentemente illustrato, il forno a metano della potenzialità termica complessiva di 0,663 MW, sarà del tipo a fiamma diretta. La pastella verrà fatta dosata sulla superficie inferiore delle piastre di cottura che verranno fatte passare all'interno del forno a contatto diretto con le fiamme poste rispettivamente sulla platea e su cielo del forno.

La temperatura del forno potrà variare, a seconda della zona in esame e della tipologia di prodotto, ma generalmente sarà compresa tra i 150 e 190 ° C.

La futura emissione espellerà, insieme ai prodotti di degradazione termica che si formeranno durante il processo di cottura dei wafer, i prodotti di combustione del metano (essenzialmente costituiti da acqua ed ossidi di azoto).

I prodotti di degradazione termica che vi svilupperanno durante il processo di cottura, soprattutto nella prima parte del forno, saranno eventualmente riconducibili a tracce di composti organici (in tale linea non si avranno emissioni di ammoniaca in quanto nell'impasto non viene aggiunto l'agente lievitante ammonio bicarbonato).

Al fine di soddisfare le aumentate richieste di calore di acqua calda per usi tecnologici (in vista dell'avvio della nuova linea di produzione del wafer, è previsto di aumentare la portata dell'emissione E13 (modulo termico sito presso la zona sileria) che risulta regolarmente autorizzata con Determinazione AUA della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

Tale punto di emissione relativo al modulo termico sito presso la zona sileria è costituito da n. 3 caldaie alimentate a metano ed allacciate idraulicamente in cascata per una portata termica al focolare massima di 150 KW.

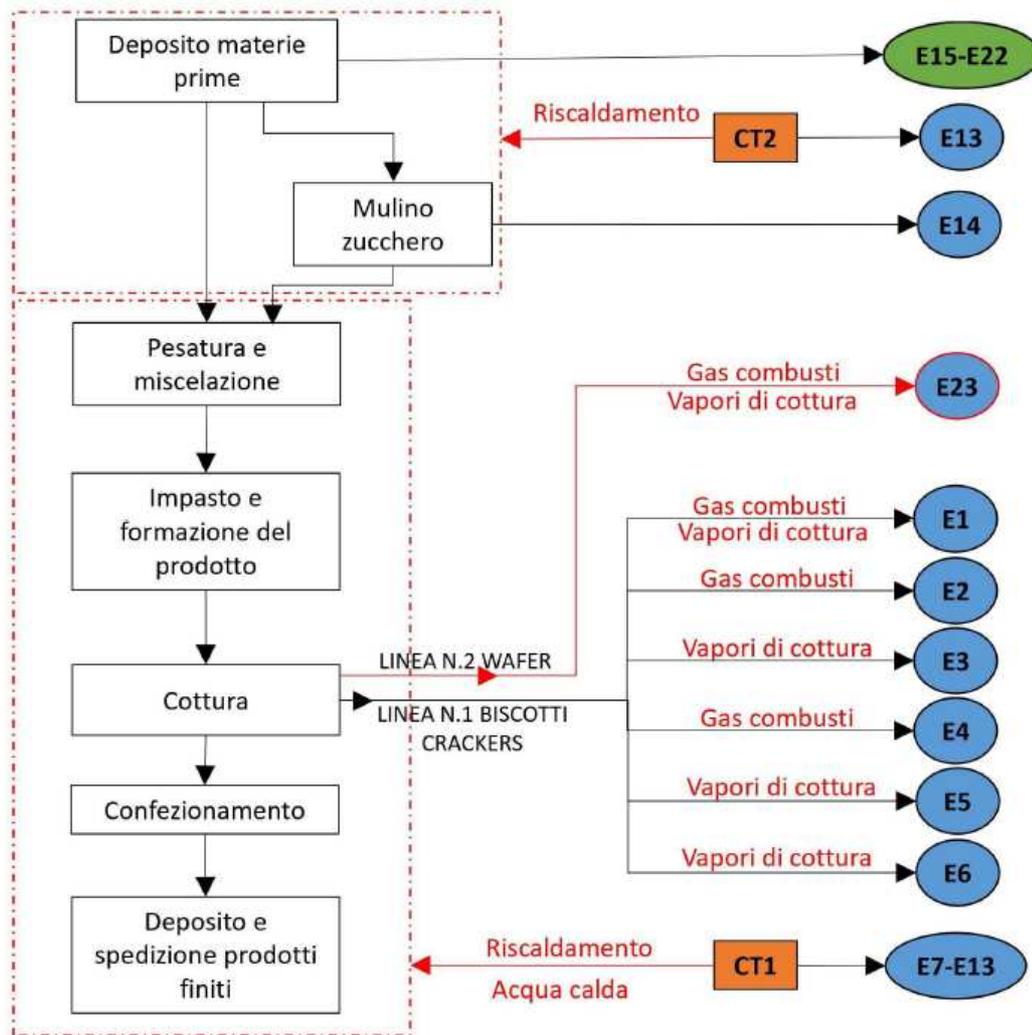
Tale impianto produce acqua calda per uso tecnologico del processo produttivo ed in particolare per il riscaldamento delle cisterne di contenimento degli oli. Il riscaldamento delle cisterne è effettuato mediante la realizzazione di una sottostazione composta da diversi scambiatori di calore a piastre i quali, tramite appositi sistemi di termoregolazione, permettono di ottenere la temperature volute nei serbatoi di stoccaggi dei vari oli.

Nella tabella seguente sono riassunte le emissioni stimate e le caratteristiche per ogni camino da autorizzato e da autorizzare (i camini sono numerati progressivamente e la numerazione è riportata negli elaborati grafici). Evidenziati in rosso vengono illustrate le caratteristiche delle nuove emissioni e di quelle soggette a modifica

Tabella 1.: Tabella descrittiva (per tutti i punti di emissione)

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività		Portata Nm3/h	Sostanze emesse		
		h/giorn o	di/anno		Sostanza	mg/Nmc	mg/Nmc g/h
E1	Forno cottura - Zona 1 (gas combustivi / vapori cottura)	16	250	4000	Nox COT Ammoniaca	200 50 250	800* 1000 200
E2	Forno cottura - Zona 2 (gas combustivi)	16	250	2000	Nox	350	700*
E3	Forno cottura - Zona 2 (vapori cottura)	16	250	2000	Ammoniaca COT	250 50	500 100
E4	Forno cottura - Zona 3 (gas combustivi)	16	250	1000	Nox	350	350*
E5	Forno cottura - Zona 3 (vapori cottura)	16	250	1000	Ammoniac a COT	250 50	250 50
E6	Forno cottura - Zona 4 (vapori cottura)	16	250	5000	Ammoniac a COT	250 50	1250 250
E13	Riscaldamento CT2	24	365	100	Nox	350	35*
E14	Mulino zucchero	16	250	1000	Polveri	10	10
E15	Silos materie prime				Polveri	10	
E16	Silos materie prime				Polveri	10	
E17	Silos materie prime				Polveri	10	
E18	Silos materie prime				Polveri	10	
E19	Silos materie prime				Polveri	10	
E20	Silos materie prime				Polveri	10	
E21	Silos materie prime				Polveri	10	
E22	Silos materie prime				Polveri	10	
E23	Forno cottura cialda wafer	16	250	13000	Nox COT Ammoniaca	350 50 250	4550* 650 3250

*Valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3% nell'effluente gassoso



5.4.2. Scarichi idrici a seguito della modifica prevista

Le acque che sono scaricate dallo stabilimento appartengono alle seguenti tipologie:

- Acque meteoriche dei piazzali e delle coperture, le quali dopo il passaggio nelle vasche di laminazione presenti nel piazzale, sono interamente scaricate in acque superficiali (Canale Rossi, situato lungo il confine Nord Est del sito);
- Acque reflue assimilabili alle urbane, provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, sono recapitate nella fognatura presente lungo la via A. Nobel (SD 62/2 e SD 62/3);
- Acque reflue industriali, utilizzate per il lavaggio di locali e macchinari, che sono recapitate in fognatura di via A. Nobel (SD 62/1).

Sono presenti, inoltre, delle perdite perché l'acqua rappresenta uno degli ingredienti base per la produzione dei prodotti da forno (immissione dell'acqua nel ciclo produttivo).

Acque meteoriche

Relativamente alle superfici occupate nel lotto (ca. 32.000 mq) ed in relazione alle acque di pioggia ricadenti su di esse, si specifica che:

- il 28% della superficie è di area a verde permeabile, piantumata con 59 alberature ad alto fusto;
- il 34% della superficie è rappresentato da area coperta (edificio), quindi di acqua piovana assolutamente pulita;
- il 38 % della superficie è impermeabile, cioè pavimentato, in cemento e/o asfalto per il transito e la sosta degli automezzi e delle autovetture.

Per quanto riguarda l'ultimo punto, si fa presente che l'attività di Quality Food non comporta lavorazioni inquinanti, né un particolare rischio di spanti e imbrattamento dei piazzali che possano comportare dilavamento di sostanze pericolose o pregiudizievoli per l'ambiente in caso di pioggia. **Le aree pavimentate esterne saranno utilizzate essenzialmente come via di transito.**

L'area destinata a parcheggio propriamente detta, contando i n. 113 stalli posizionati nel sito in ossequio al Piano degli Interventi comunale ammonta a ca. 1412 mq, pari a ca. l'11 % dell'intera superficie impermeabile (12.268 mq). Il numero dei posti auto non prende in considerazione l'effettiva necessità dell'Azienda, che saranno infatti verosimilmente vuoti per la maggior parte, e per la maggior parte del tempo ponendo che al massimo della capacità produttiva si conta di avere ca. 50 dipendenti, non simultaneamente presenti poiché operanti su almeno 2 turni. Ad ogni modo, ponendosi nella condizione più cautelativa, si può stimare un'occupazione massima di 50 parcheggi. Pertanto, ne deriva che l'area reale impegnata a parcheggio sarà verosimilmente di 625 mq, quindi di molto inferiore al limite sotto il quale le aree destinate a parcheggio non sono comunque soggette ad autorizzazione allo scarico ai sensi dell'Art. 39 c.3 lettera d) del PTA (5000 mq), in quanto considerate non significative in relazione alla possibilità di costituire pregiudizio per la protezione e la conservazione della risorsa idrica.

Acque reflue assimilate alle domestiche

Nello stabilimento sono presenti già presenti n. 2 scarichi di acque reflue assimilabili alle urbane, che recapitano nella fognatura presente lungo Via Nobel a Noventa di Piave

Tali scarichi sono di seguito così definiti:

- Scarico SD62/2: acque provenienti dai servizi igienici dell'area sileria/confezionamento/spedizione;
- Scarico SD62/3: acque provenienti dai servizi igienici dell'area confezionamento/uffici

A seguito della modifica ipotizzata è previsto che il numero di dipendenti aumenti passando a circa 50 unità dai 40 ipotizzati in sede di prima richiesta AUA.

Per il calcolo della quota relativa agli scarichi dei reflui assimilati alle domestiche in assenza di contatori specifici, e di pochi dati relativi ai primi mesi di produzione dell'anno 2022 della linea n. 1 già funzionante, ci si è basati su dati raccolti presso altre aziende del gruppo (es NUOVA INDUSTRIA BISCOTTI CRICH) **attribuendo e stimando un consumo pro-capite pari a circa 40 litri/giorno per 50 dipendenti circa per 250 giorni lavorativi circa.**

Quindi 40 litri x 250 giorni/anno x 50 persone = 500 mc/anno.

Poi i 500 mc/anno sono stati ripartiti in funzione dell'accesso medio ai servizi tra scarico SD62/2 pari a 250 mc/anno e scarico SD62/3 pari a 250 mc/anno.

Acque reflue industriali

Lo scarico industriale è relativo per la maggior parte alle acque reflue che provengono dai reparti produttivi nei quali si utilizza acqua potabile per il lavaggio delle macchine di produzione e degli impianti. Tali acque, prima di essere scaricate, sono trattate da un impianto di depurazione già operativo e funzionante e quindi collegate allo scarico SD62/1 esistente (vedi allegato bilancio idrico).

Il presente scarico risulta già autorizzato da Veritas con nulla osta all'allacciamento Prot. n. 0013976/21 del 12/01/ nell'ambito Autorizzazione Unica Ambientale relativa alla Determinazione della Città Metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

A seguito della modifica prevista, ovvero l'avvio della seconda linea di produzione specifica per il wafer, i quantitativi di acqua scaricata incrementeranno in quanto aumenteranno le attrezzature e gli impianti da lavare; inoltre, il fatto che tali linee operino su 16/giorno e non 24 ore/dì implicano un lavaggio accurato al giorno che in condizioni invece di ciclo continuo si effettua solo a fine settimana.

Il quantitativo medio giornaliero scaricato sarà pari a circa 3,5 mc/giorno x circa 250 giorni/anno. **Lo scarico massimo orario sarà comunque non superiore a 1,5 mc/ora così come già comunicato e richiesto da VERITAS**

A questo, si aggiungerà anche il contributo di una piazzola pavimentata e scoperta, pari a ca. mq 136, sulla quale saranno posizionati i cassoni per sottoprodotti destinati alla zootecnia oltre che, per motivi logistici, anche quello per i rifiuti da imballaggi (carta e cartone).

I sottoprodotti saranno costituiti da scarti di lavorazione e prodotti fuori specifica, costituiti quindi dalle medesime matrici che danno luogo al refluo industriale.

La scelta di destinare l'acqua derivante dal dilavamento della piazzola alla fognatura è precauzionale ai fini di evitare che eventuali spanti possano contaminare le acque meteoriche ricadenti sul piazzale le quali, come descritto nel Cap. 6.1, sono recapitate in acque superficiali.

La scelta di convogliare tali acque al depuratore è dettata dalla necessità di garantire un elevato grado di tutela ambientale

Il contributo della piazzola in termini di portata annua è di seguito calcolato:

$$V_{\text{meteo}} = \text{Superficie} \times \text{coeff. Afflusso} \times \text{pivosità media annua} = \\ = 136 \times 0,9 \times 0,841 = 103 \text{ mc/anno}$$

Caratteristiche dello scarico

Il volume d'acqua scaricato dai reparti produttivi (lavaggio degli attrezzi) e trattato nell'impianto di depurazione la cui:

- portata di trattamento massima è pari a: 12 mc/giorno (potenzialità massima dell'impianto di depurazione)
- portata di trattamento media sarà pari a 3,5 mc/giorno a seguito dell'attivazione della seconda linea produttiva
- Ad ogni modo come già comunicato a VERITAS lo scarico massimo orario non sarà superiore a 1,5 mc/h ed avverrà generalmente dalle 7.00 alle 14.00

Poiché trattasi di nuovo impianto, le caratteristiche chimiche e organolettiche dei reflui saranno determinate con i primi referti analitici. Ad ogni modo la ditta fornitrice dell'impianto (Accadueo Impianti Srl), garantisce allo scarico i limiti di accettabilità in fognatura.

Calcolo delle Perdite

L'acqua presente negli impasti dei prodotti da forno (immissione dell'acqua nel ciclo produttivo) rappresenta una voce molto importante nel bilancio della QUALITY FOOD GROUP S.P.A. di Noventa di Piave.

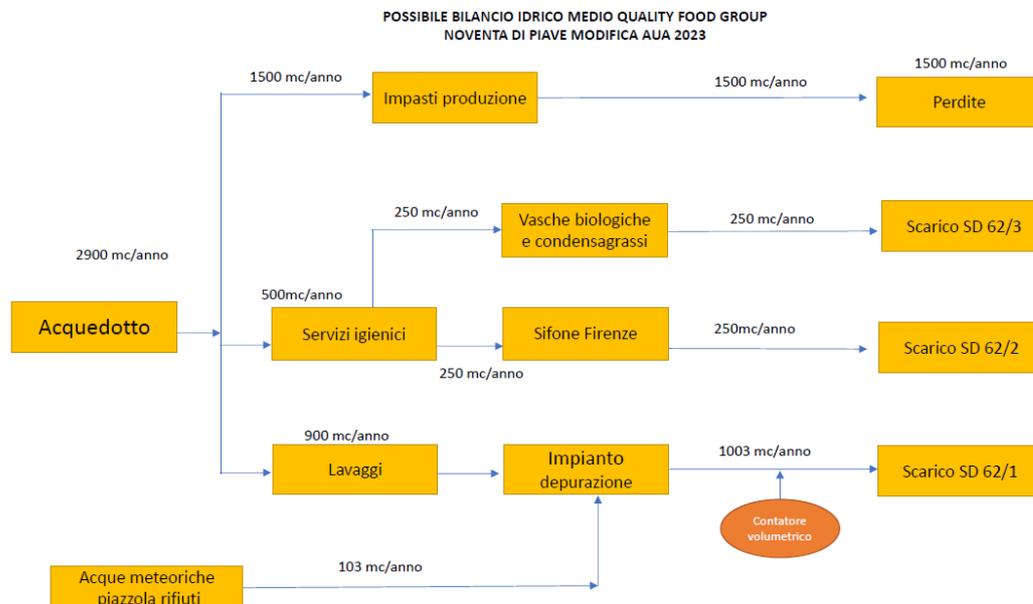
Di seguito vengono illustrati i criteri di calcolo di questa voce.

Presso la QUALITY FOOD GROUP S.P.A. è presente una linea produttiva n. 1 esistente dedicata alla produzione di crackers e biscotti; oggetto della presente è anche l'attivazione della futura linea produttiva n. 2 che sarà dedicata alla produzione specifica di wafer e ricoperti.

Di seguito viene illustrato il calcolo dei consumi medi annui d'acqua per la diversa tipologia di prodotti

	LINEA 1 CRACKERS BISCOTTI	LINEA 2 WAFER RICOPERTO	TOTALE LINEE
LITRI D'ACQUA PER IMPASTO	120	186	
IMPASTI PER TURNO	12	8	
TURNI /GIORNO	2	2	
LITRI TOTALI AL GIORNO	2880	2976	
GIORNI/ANNO	250	250	
MC D'ACQUA ANNUI	720	744	1464
CONSUMO MEDIO TOTALE ANNUO		MC	Circa 1500

Ne risulta che la quota "PERDITE ", sul bilancio idrico allegato, sia pari a circa 1500 mc/anno per un'incidenza circa del 50% sull'approvvigionamento d'acqua.



5.4.3. Produzione di rifiuti a seguito della modifica prevista

In fase di esercizio, basandoci sull'ultima dichiarazione MUD inoltrata, la maggior parte dei rifiuti prodotti sono rappresentati dagli imballaggi di varia natura e in minima parte dai fanghi dell'impianto di depurazione.

Sono stati riportati anche i rifiuti derivanti da eventuali prodotti fuori specifica, (prodotti da manutenzione...)

Per comodità si riportano nell'ultima colonna le quantità previste di rifiuto a seguito dell'intervento di modifica ipotizzato; **sostanzialmente l'incremento sarà sempre a carico degli imballaggi di varia natura.**

Tabella 2. Stima dei rifiuti dello stabilimento a pieno regime

Descrizione	Provenienza	Produzione (t/anno)	
		Attuale	Futura
02 06 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	5	7
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	28	40
15 01 06	imballaggi in materiali misti	40	60
15 01 02	imballaggi in plastica		2,5
15 01 03	imballaggi in legno		12
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione		5
13 02 05	scarti di olio		
16 06 01	batterie al piombo		
	Rifiuti vari		
170405	Rifiuti in ferro e acciaio	7	5

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene già effettuato per categorie omogenee e a questo scopo sono state realizzate apposite aree di deposito attrezzate.

L'azienda in funzione del proprio ciclo produttivo e del sistema di stoccaggio realizzato (cassoni scarrabili che vengono coperti in caso di pioggia) effettua lo smaltimento dei rifiuti secondo la normativa di settore vigente.

La scelta di sistemare i cassoni in una piazzola pavimentata e scoperta, pari a ca. mq 136 le cui acque di dilavamento di tale superficie è convogliata al depuratore insieme agli scarichi industriali è dettata dalla necessità di garantire un elevato grado di tutela ambientale

I rifiuti prodotti sono e saranno smaltiti esclusivamente da terzi autorizzati, che provvederanno al loro ritiro e conferimento per conto dell'Azienda con automezzi secondo le modalità disposte dalla vigente normativa (D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

Dal punto di vista amministrativo, nello stabilimento si continuerà a provvedere regolarmente a:

- aggiornare i registri di carico e scarico, opportunamente vidimati;
- compilare, controllare e conservare i Formulare di identificazione del rifiuto;
- conservare e aggiornare le autorizzazioni dei trasportatori / destinatari;
- Verificare periodicamente i volumi depositati in sito;
- redigere e trasmettere annualmente il MUD.

5.4.4. Produzione di rumore a seguito della modifica prevista

L'Azienda ha commissionato la previsione di impatto acustico (allegata a parte) e di seguito se ne si riporta un estratto (Ing. Abate, dicembre 2022).

Con la determina n. 17776/2020 il comune di Noventa di Piave ha rilasciato il nulla-osta di impatto acustico ai sensi della L. 447/1995, prendendo atto della prescrizione inserita della Determinazione della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

Come si evince dal piano di classificazione acustica l'attività produttiva ricade in una zona VI "esclusivamente industriale" con limite di emissione assoluto di 70 dB(A) sia nel periodo diurno che notturno.

Estratto PCCA e legenda.

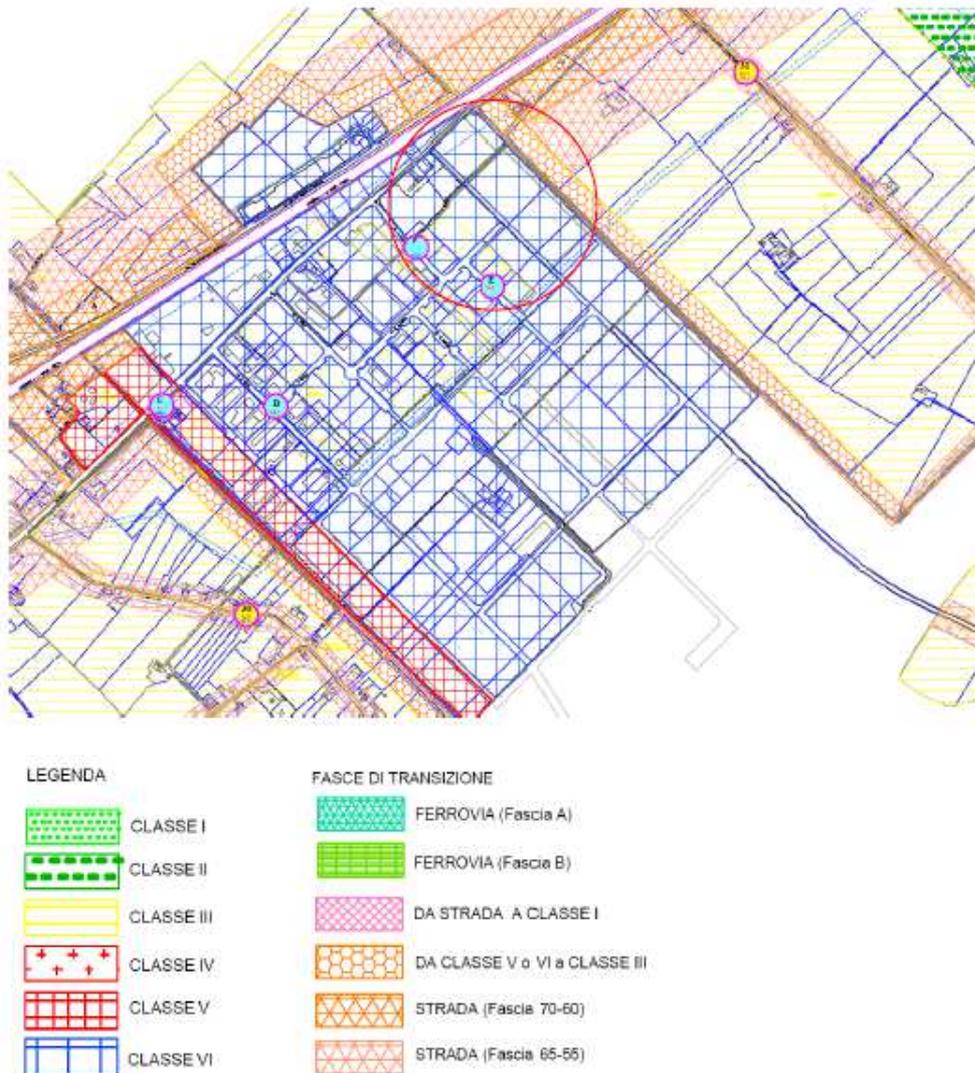


Figura 11. Estratto del PCCA del Comune di Noventa di Piave.

Per valutare il contributo sonoro determinato dall'entrata in esercizio della nuova linea wafer, nello stabilimento Quality Food di Noventa di Piave, si è proceduto, mediante utilizzo del modello di simulazione Woelfel IMMI, alla verifica delle condizioni operative di seguito elencate:

- Attività produttiva a regime, linea cracker e linea wafer, con il 50% delle finestre aperte; al fine di simulare la situazione più impattante. Va ricordato che le procedure aziendali non prevedono operatività con le finestre aperte.
- Traffico veicolare indotto, dall'entrata in esercizio della linea wafer, all'interno del perimetro aziendale.

I livelli sonori ottenuti con il modello di simulazione Woelfel IMMI (si veda figura seguente), in base a dati di misura e di calcolo adottati, indicano per tutte le attività considerate, il rispetto dei limiti previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica di Noventa di Piave, nel tempo di riferimento diurno. Allo stato attuale non è prevista attività produttiva nel periodo notturno.

In dettaglio risultano rispettati nelle postazioni a confine dello stabilimento:

- limite di emissione diurno e notturno di 65 dB(A) per la Classe VI "aree esclusivamente industriali";
- limite d'immissione diurno e notturno di 70 dB(A) per la Classe VI "aree esclusivamente industriali".

I livelli sonori previsionali, valutati in corrispondenza dei ricettori prossimi all'insediamento, determinati dalle immissioni sonore generate dall'attività produttiva della ditta Quality Food Group s.p.a., linea cracker e linea wafer in esercizio, rientreranno nei limiti d'immissione previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica vigente.



Figura 12. Risultati della simulazione dei livelli di immissione in fase di esercizio dello stabilimento a seguito attivazione nuova linea wafer

5.4.5. Odori a seguito della modifica prevista

Non si prevede che dallo stabilimento provengano odori molesti o particolarmente intensi. Infatti, il ciclo produttivo, che prevede esclusivamente la produzione di prodotti da forno, non comporta alcun tipo di frittura o comunque lavorazioni di forte impatto odorigeno.

Inoltre, tutte le operazioni avvengono all'interno del capannone.

5.4.6. Utilizzo di risorse naturali a seguito della modifica prevista

- **Acqua:** Così come avviene già ora per quanto autorizzato non sono e non saranno impiegate né acque superficiali, né di sottosuolo; l'approvvigionamento idrico dello stabilimento, sia per usi igienico-sanitari che di processo, verrà mantenuto con gli allacciamenti all'acquedotto pubblico;
- **Suolo:** la situazione rimane invariata rispetto a quanto già realizzato in quanto il fabbricato industriale è stato già costruito e non oggetto di ampliamento o modifiche.

5.4.7. Trasporti a seguito della modifica prevista

In merito a questa componente di seguito di riportano i dati già inoltrati nello studio preliminare del 2020 che risultavano sovradimensionati e possono ricalcare i mezzi totali in transito anche a seguito dell'avvio della nuova linea produttiva wafer.

Gli autoveicoli in entrata ed uscita dallo stabilimento sono in parte dovuti agli accessi da parte dei dipendenti, che come citato in premessa al capitolo, sono ca. 50, ponendo che giungano sul posto di lavoro tutti con il mezzo privato. Inoltre, per i rifornimenti di materie prime e l'uscita dei prodotti finiti, si prevedono circa 15 transiti di automezzi alla settimana.

In Tabella 3 si riportano le stime di massima del traffico veicolare indotto nella configurazione a due turni settimanali, considerando:

- 50 unità di personale per 22 giorni lavorativi al mese, cautelativamente ognuno con automezzo proprio, sia all'andata che al ritorno;
- 35 viaggi al mese di autotreni/autobotti per approvvigionamento, spedizione prodotti finiti e conferimenti di rifiuti.

Attività	UM	Viaggi		Viaggi A/R	
		auto	camion	auto	camion
Operai e amministrativi	n/mese	1100		2200	
Approvvigionamento fornitori	n/mese		10		20
Spedizione prodotti	n/mese		21		42
Conferimento rifiuti	n/mese		4		8
Totale	n/mese	1100	35	2200	70
		auto	camion	auto	camion
Operai e amministrativi	n/settimana	275		550	
Approvvigionamento fornitori	n/settimana		2,5		5
Spedizione prodotti	n/settimana		5		10
Conferimento rifiuti	n/settimana		1		2
Totale	n/settimana	275	9	550	18

Tabella 3. Stima del traffico indotto dallo stabilimento

5.5. Rischio di incidenti e per la salute umana a seguito della modifica prevista

Per la tipologia di attività che si svolge e che si andrà a modificare nel sito, si può affermare che il progetto non comporterà l'utilizzo di materie prime o la produzione di sostanze pericolose. Inoltre, l'installazione di macchinari ed attrezzature con marchio CE, nonché il loro mantenimento che sarà assicurato con l'impiego di ditte altamente specializzate per le manutenzioni, ed infine l'adozione di tutte le procedure di salute e sicurezza sul lavoro dettate dal D.Lgs. 81/08, garantiranno un elevato grado di tutela dei lavoratori.

6. CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO POTENZIALE A SEGUITO MODIFICA

Nel presente capitolo vengono analizzate tutte le componenti ambientali e valutati gli impatti potenzialmente indotti dalla realizzazione del progetto. Le componenti analizzate sono:

- Atmosfera;
- Ambiente idrico;
- Suolo e Sottosuolo e acque sotterranee;
- Rumore;
- Biodiversità, flora e fauna;
- Paesaggio;
- Sicurezza e salute pubblica;
- Rifiuti;
- Inquadramento socioeconomico;
- Odori;
- Inquinamento luminoso;
- Campi elettromagnetici;
- Viabilità e traffico.

6.1. Atmosfera

6.1.1. Inquadramento

Per la valutazione della qualità dell'aria nell'area di studio è stato fatto riferimento al Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'Atmosfera (PRTRA) di cui alla DCR n. 90 del 19/04/16 "Aggiornamento del Piano regionale di tutela e risanamento dell'atmosfera. D.lgs. 152/2006 s.m.i. - D.lgs. 155/2010" che è il riferimento in materia di gestione della qualità dell'aria. In riferimento alla nuova zonizzazione definita dalla DGR 2130/2012, il territorio comunale di Noventa di Piave rientra nella zona denominata "Pianura e Capoluogo Bassa Pianura", area a media densità emissiva, in termini di maggiore probabilità che nella stessa si possano manifestare problematiche di inquinamento atmosferico.

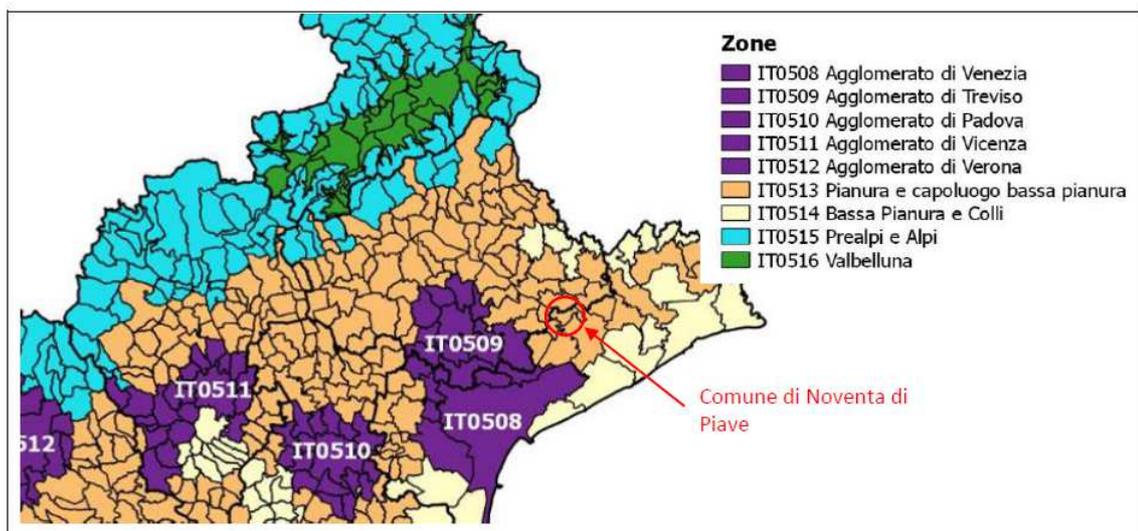


Figura 13 Zonizzazione della qualità dell'aria approvata con DGRV 2130/12

Al fine di definire un quadro di maggior dettaglio dell'area di interesse, sono stati presi in esame i dati della centralina di monitoraggio ARPAV più prossima al sito, quale quella di background di San Donà di Piave (ID 502715 - ubicazione in Figura 13) per l'inquinante NO₂, ovvero il parametro sul quale possono potenzialmente incidere le emissioni dello stabilimento, costituite prevalentemente da gas di combustione dei bruciatori a metano.

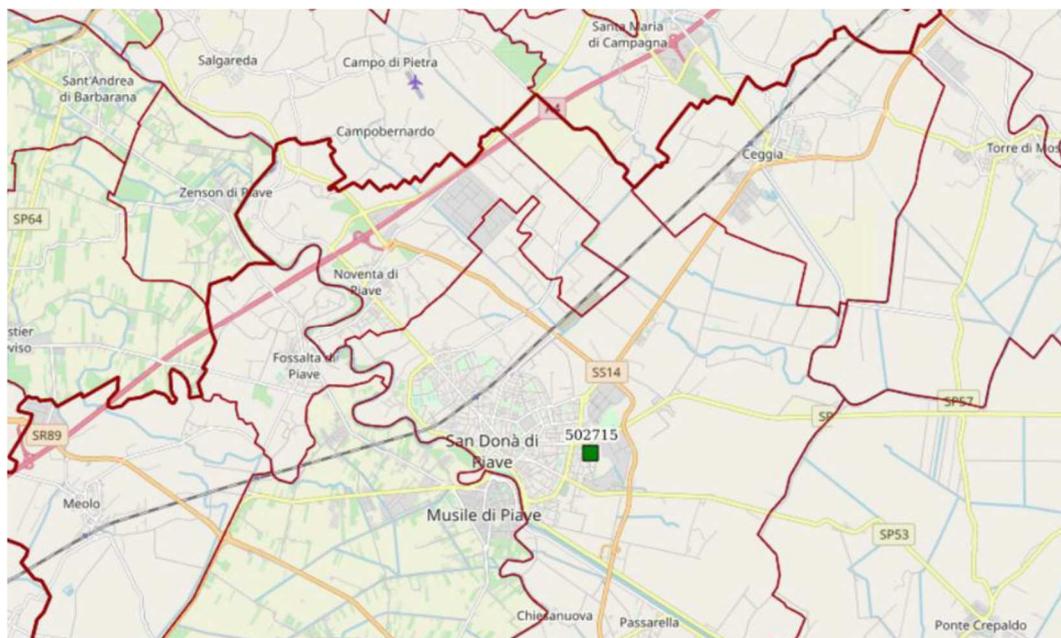


Figura 14 Ubicazione della centralina meteo più prossima al sito in esame (da sito ARPAV)

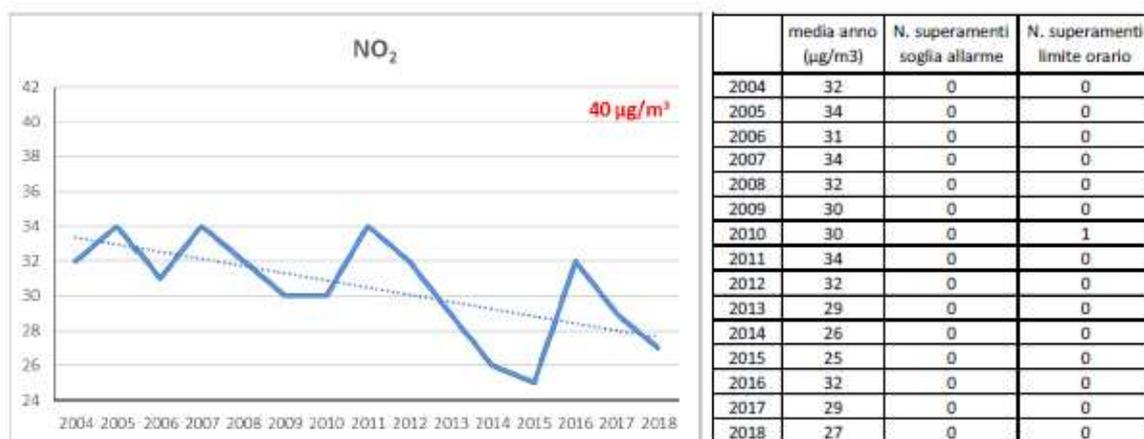


Figura 15 Valori annuali di NO2 rilevati nella centralina meteo più prossima al sito in esame (dati da sito ARPAV)

Come visibile in Figura 15, che riporta i valori della concentrazione media annuale del parametro NO2 dal 2004 al 2018, tale inquinante nell'area d'interesse risulta sempre inferiore al rispettivo valore limite di cui al D.Lgs. 155/10 (40 µg/m³) ed il trend negli anni considerati sembra mostrare un leggero decremento.

6.1.2. Valutazione degli impatti

Come già detto al Cap. 5.4.1, le emissioni in atmosfera prodotte dallo stabilimento sono in gran parte prodotte da generatori di calore alimentati a metano, sia per la cottura che per il riscaldamento di materie prime ed ambienti già debitamente autorizzati.

L'avviamento della nuova linea per la produzione dei wafer prodotta comporterà l'attivazione di una sola nuova emissione E23 che sarà l'unica connessa direttamente al processo produttivo, poiché i fumi saranno a diretto contatto con i prodotti (cottura a fiamma diretta nel primo stadio di cottura nel forno). Ad ogni modo i moderni bruciatori installati garantiranno livelli di emissione minimi, ben al di sotto dei limiti di legge (i.e. ossidi di azoto: 350 mg/Nm³).

Si segnala inoltre la richiesta di aumento di portata dell'emissione E13 esistente e già autorizzata associata al Riscaldamento.

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività		Portata Nm3/h	Sostanze emesse		
		h/giorno	di/anno			mg/Nmc	g/h
E13	Riscaldamento CT2	24	365	100	Nox	350	35
E23	Forno cottura cialda wafer	16	250	13000	Nox COT Ammoniaca	350 50 250	4550 650 3250

Tabella 4.: Tabella descrittiva (per il nuovo punto di emissione e quello oggetto di modifica)

Le nuove emissioni in atmosfera saranno prodotte in gran parte da generatori di calore dedicati alla cottura di materie prime alimentari.

Dato che i bruciatori sono di ultima generazione saranno garantiti i livelli minimi di emissione e quindi **l'impatto del progetto di ampliamento sulla componente aria sarà trascurabile** anche in funzione della distanza che separa il sito produttivo con eventuali siti di interesse di tutela ambientale.

6.2. Suolo e sottosuolo e acque sotterranee

6.2.1. Inquadramento

Dal punto di vista geologico, l'ambito in esame appartiene alla bassa pianura veneta, costituita da materiali alluvionali di origine fluvio-glaciale quali sabbia, limo e argilla, di età Quaternaria.

L'area oggetto di studio, come evidenziato dalla relazione geologica allegata al PAT, è caratterizzata da una morfologia pianeggiante con quote che variano da circa 8,5 m s.l.m. della parte nord-occidentale in corrispondenza del dosso fluviale del Piave, a quote inferiori al livello del mare della parte orientale, dove l'aspetto è quello tipico di una pianura soggetta a bonifica. Il territorio è bordato a ovest dal F. Piave e attraversato nella porzione orientale dal Canale Grassaga, assi principali di una vasta area di irrigazione e drenaggio in sinistra idrografica del Piave. L'area è caratterizzata dalla presenza di terreni di origine alluvionale depositati dal sistema del F. Piave: il sottosuolo è costituito da una successione di prevalenti sedimenti limoso-argillosi affiancati e in qualche caso alternati a livelli sabbioso-limosi prevalentemente fini (Figura 16)

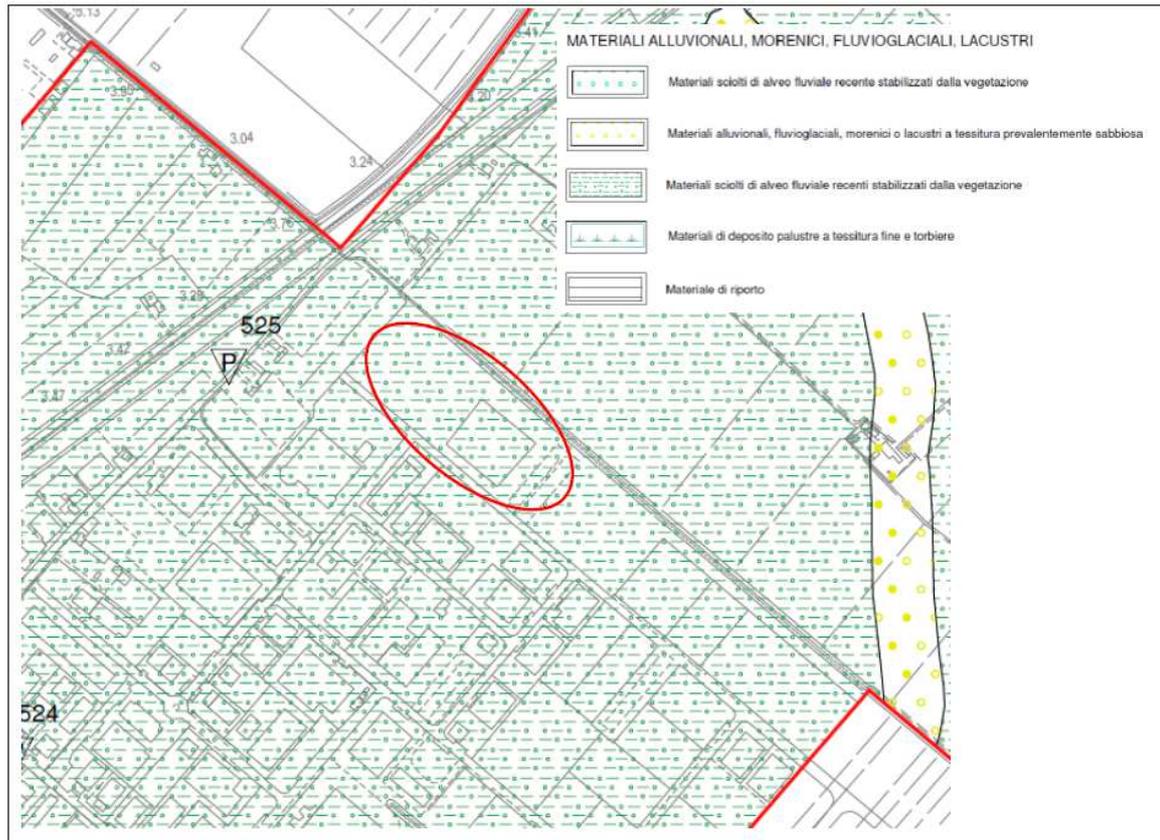


Figura 16 Litologia nel sito in oggetto. Estratto da: Piano Assetto del Territorio (PAT) del Comune di Noventa di Piave; Tav. 1a - Carta litologia.

6.2.2. Valutazioni degli impatti

A seguito della modifica come nella fase di esercizio attuale dello stabilimento, il fattore di rischio che potrebbe portare impatti alle matrici ambientali considerate è costituito dalla potenziale immissione di inquinanti riconducibili all'utilizzo di sostanze inquinanti nel ciclo produttivo ed alla produzione di rifiuti, nonché agli stoccaggi degli stessi che comunque appare trascurabile.

Infatti, la tipologia di azienda non prevede l'utilizzo di materie prime pericolose.

Il rischio eventuale è determinato dalle operazioni di scarico degli oli dalle autocisterne ai serbatoi, che tuttavia avverranno mediante appositi bocchettoni a tenuta in area pavimentata.

Limitati quantitativi di sostanze utilizzate nell'impianto di depurazione dei reflui, quali soda caustica, ipoclorito di sodio e nutrienti per i fanghi, antischiuma, sono già depositati in un locale completamente segregato e provvisto di pavimentazione ubicato nei pressi dell'impianto stesso che rende impossibile un eventuale spandimento di tali sostanze.

I rifiuti solidi sono stoccati in opportuni contenitori situati in aree pavimentate al fine di prevenire il contatto con suolo e sottosuolo.

L'impatto del progetto di ampliamento sulla componente suolo sottosuolo acque sotterranee sarà quindi trascurabile

6.3. Acque superficiali

Come già illustrato nello studio preliminare inoltrato nel 2020 per la richiesta di avviamento di un nuovo impianto per la produzione di prodotti da forno sito, il sito produttivo non presenta scarichi di acque reflue industriali o di acque contaminate nei corpi idrici superficiali. Sia le acque di processo, previo passaggio all'impianto di depurazione interno, che le acque reflue civili provenienti dai servizi igienici sono recapitate in fognatura.

Le uniche acque che recapitano nell'adiacente canale Rossi sono quelle meteoriche e di dilavamento dei piazzali, previo passaggio nelle due vasche di laminazione che sono **prive di qualsiasi inquinante**. Si fa presente che:

- l'azienda in questione non ricade in Allegato F delle NTA del Piano di Tutela delle Acque di cui al comma 1, Art 39;
- non utilizza sostanze pericolose;
- non ha depositi esterni di materiali, fatto salvo dei cassoni per rifiuti collocati in un'area pavimentata segregata rispetto al resto dei piazzali le cui acque di dilavamento vanno nel depuratore

Quindi l'attività di Quality Food non comporta lavorazioni inquinanti, né un particolare rischio di spandimenti e imbrattamento dei piazzali che possano comportare dilavamento di sostanze pericolose o pregiudizievoli per l'ambiente in caso di pioggia.

Anche a seguito dell'intervento di modifica proposto la situazione rimarrà invariata in quanto tutti gli impianti e le reti erano state progettate e dimensionate per la futura attivazione di una ulteriore linea produttiva.

Per ogni altra informazione, relativa all'intervento di modifica, si veda quanto già riportato nel paragrafo 5.4.2.

6.4. Componente rumore

6.4.1. Inquadramento

Con la determina n. 17776/2020 il comune di Noventa di Piave ha rilasciato il nulla-osta di impatto acustico ai sensi della L. 447/1995, prendendo atto della prescrizione inserita della Determinazione della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

Come si evince dal piano di classificazione acustica l'attività produttiva ricade in una zona VI "esclusivamente industriale" con limite di emissione assoluto di 70 dB(A) sia nel periodo diurno che notturno.

Ad est confina con aree ascritte alla Classe III "Aree di tipo misto", in cui è prevista una fascia di transizione tra la classe VI e la Classe III.

Estratto PCCA di Noventa di Piave

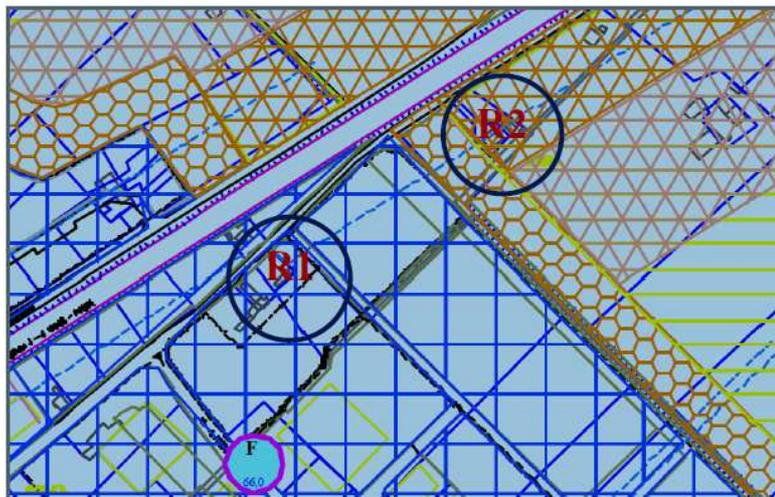


Figura 17. Estratto particolare del PCCA del Comune di Noventa di Piave con riportati i ricettori abitativi

Nella zona Nord sono presenti due ricettori abitativi individuati come R1 a Nord-Ovest, ricadente in Classe VI e nella fascia di rispetto dell'autostrada A4 e come R2, ricadente in Classe III e nella fascia di rispetto dell'autostrada A4, con valori limite di immissione di 70 e 60 dBA rispettivamente in periodo diurno e notturno.

Studio di ingegneria acustica ing. Dino Abate
 Corso Garibaldi n°47 – 33170 Pordenone

Tel. 0434521355
 e-mail acusticaabate@gmail.com

Estratto PCCA e legenda.

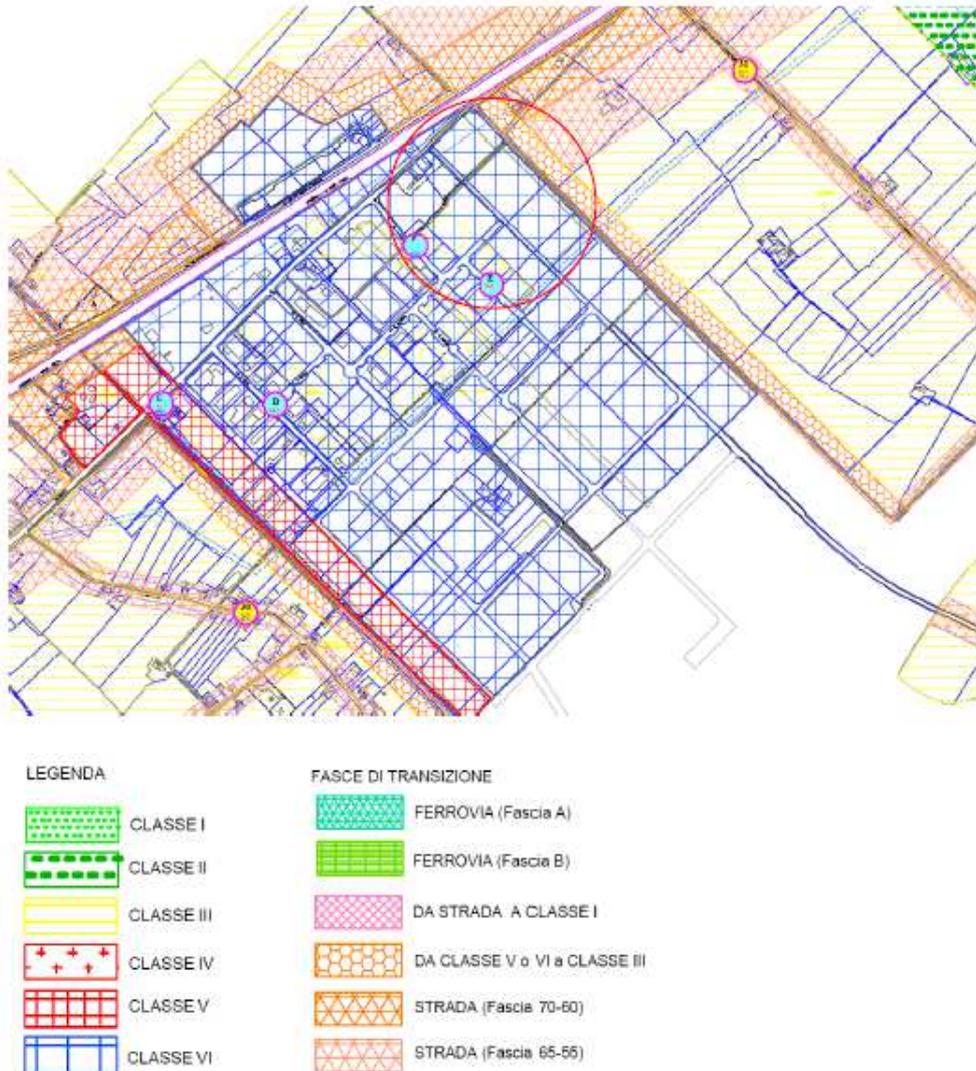


Figura 18. Estratto del PCCA del Comune di Noventa di Piave

6.4.2. Valutazioni degli impatti

Di seguito un estratto di quanto riportato della "Valutazione Previsionale di impatto acustico" (Ing. Abate, dicembre 2022).

Per valutare il contributo sonoro determinato dall'entrata in esercizio della nuova linea wafer, nello stabilimento Quality Food di Noventa di Piave, si è proceduto, mediante utilizzo del modello di simulazione Woelfel IMMI, alla verifica delle condizioni operative di seguito elencate:

- Attività produttiva a regime, linea cracker e linea wafer, con il 50% delle finestre aperte; al fine di simulare la situazione più impattante. Va ricordato che le procedure aziendali non prevedono operatività con le finestre aperte.

- Traffico veicolare indotto, dall'entrata in esercizio della linea wafer, all'interno del perimetro aziendale.

I livelli sonori ottenuti con il modello di simulazione Woefel IMMI, in base a dati di misura e di calcolo adottati, indicano per tutte le attività considerate, il rispetto dei limiti previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica di Noventa di Piave, nel tempo di riferimento diurno.

Allo stato attuale non è prevista attività produttiva nel periodo notturno.

In dettaglio risultano rispettati nelle postazioni a confine dello stabilimento:

- limite di emissione diurno e notturno di 65 dB(A) per la Classe VI "aree esclusivamente industriali";
- limite d'immissione diurno e notturno di 70 dB(A) per la Classe VI "aree esclusivamente industriali".

I livelli sonori previsionali, valutati in corrispondenza dei ricettori prossimi all'insediamento, determinati dalle immissioni sonore generate dall'attività produttiva della ditta Quality Food Group s.p.a., linea cracker e linea wafer in esercizio, rientreranno nei limiti d'immissione previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica vigente.

Quindi l'impatto del progetto di ampliamento sulla componente rumore risulta trascurabile

6.5. Componente flora fauna ed ecosistemi

Come visto nei capitoli precedenti, il sito dello stabilimento in progetto, è distante almeno 3 km da aree naturali protette e si inserisce in una zona industriale già esistente.

La situazione rimarrà immutata anche a seguito delle modifiche previste.

Nelle aree limitrofe sono presenti solamente seminativi e vegetazione igrofila lungo le sponde dei fossi.

Alla luce di quanto sopra si possono escludere impatti significativi rispetto all'ecosistema circostante generati dall'impianto in argomento

Rete natura 2000

Il sito in oggetto non ricade all'interno di nessuna area di tutela ambientale prevista dalla rete di Natura 2000.

Il più vicino è il SIC/ZPS IT3240008 - Bosco di Cessalto, ubicato a ca. 4,5 km dal sito in direzione ENE, come rappresentato nella figura seguente.

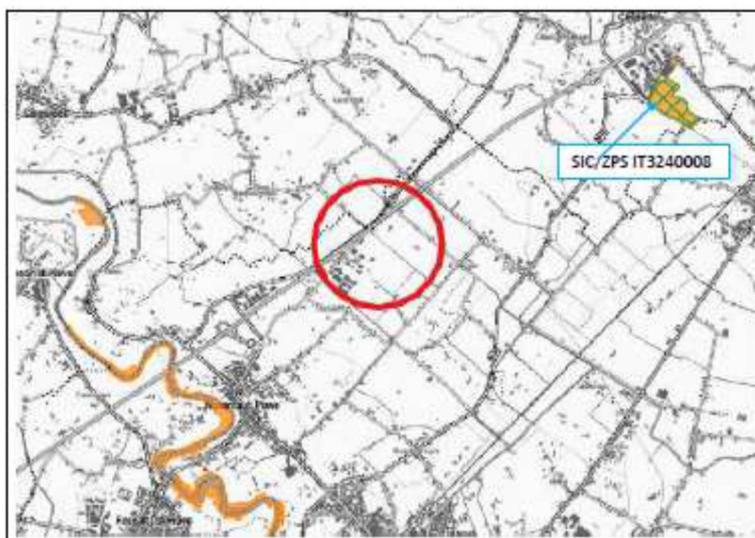


Fig. 19- SIC/ZPS IT 3240008 Bosco di Cessalto

Per quanto riguarda l'analisi delle potenziali interferenze generate dal Progetto in esame su habitat, vegetazione, flora e fauna presenti nel SIC/ZPS IT3240008 "Bosco di Cessalto", si rimanda alla relazione

allegata alla dichiarazione di non necessità di Vinca, presentata dal Proponente per le modifiche previste, le cui conclusioni si possono così sintetizzare:

Considerata la distanza dell'area di intervento dal SIC/ZPS IT3240008 "Bosco di Cessalto", l'attuazione del progetto di modifica non comporta interferenze con il sito stesso per i seguenti motivi:

- le emissioni in atmosfera prodotte dallo stabilimento sono caratterizzate dall'inserimento di una sola nuova emissione in atmosfera il cui contributo si ritiene non significativo in termini di ricaduta di inquinanti (ossidi di azoto) al suolo.
- il progetto di modifica non prevede cambiamenti di scarichi di acque reflue industriali o di acque contaminate nei corpi idrici superficiali. Le uniche acque che recapitano nell'adiacente canale Rossi sono quelle meteoriche di dilavamento dei piazzali e delle coperture, previo passaggio nelle due vasche di laminazione.
- i livelli sonori previsionali, a seguito della modifica, valutati in corrispondenza dei ricettori prossimi all'insediamento, rientrano nei limiti d'immissione previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica vigente.
- l'incremento di traffico indotto dal progetto (80 spostamenti di autovetture e ca. 3 movimenti di mezzi pesanti al giorno) non genera impatti sul sito Natura 2000.
- la realizzazione delle modifiche del progetto presso un sito industriale già avviato non determinerà un incremento significativo del rischio di isolamento del biotopo presente nel sito SIC in argomento.

In conclusione, si ritiene che non vi siano effetti significativi negativi diretti e/o indiretti sugli habitat di specie riferiti ai siti della rete Natura 2000 più vicini allo stabilimento in progetto.

6.6. Componente paesaggio

Nell'area dello stabilimento non sono presenti aree di tutela paesaggistica. Il territorio nel quale è ubicato lo stabilimento, è interessato dalla presenza di un "ambito territoriale di importanza paesaggistica" ubicato ad Est della Zona Produttiva, che comprende un vasto sistema di aree agricole poste tra i canali Mortis e Grassaga.

Vista la localizzazione dello stabilimento in area industriale, il progetto di modifica con inserimento di una nuova linea produttiva nel sito produttivo che non prevede né la costruzione né l'ampliamento dello stabile e delle utenze, si ritiene che il nuovo stabilimento non apporterà impatti rispetto all'attuale contesto paesaggistico.

6.7. Sicurezza e salute pubblica

La ditta nel 2020 ha presentato la Relazione di Verifica della Varianza dell'areale di Rischio, redatta con le modalità e in attuazione e i criteri previsti dalle linee guida Allegato 2 alla delibera di Consiglio Comunale n. 52 del 21.08.2017, in quanto lo stabilimento in esame ricade nell'Area di invarianza del RiR, come visibile nella tavola 13.1.1b-2b del PI comunale "Fragilità - Noventa Ovest/Est".

Per la tipologia di attività il Comitato di valutazione del VIA ha affermato che il progetto iniziale di avvio della produzione non avrebbe comportato l'utilizzo di materie prime o la produzione di sostanze pericolose. Dalla valutazione effettuata è risultato anche che l'azienda non rientra nelle previsioni della normativa di rischio di incidente rilevante (Dlgs 105/2015 - Seveso III) e pertanto è stato ritenuto che il nuovo impianto non comportasse variazioni rispetto all'Area di Invarianza del RiR prevista dal PI comunale.

Anche a seguito dell'intervento di modifica oggetto della presente (**inserimento di una nuova linea di produzione di wafer e ricoperti**) proposto la situazione rimarrà invariata in quanto lo stabilimento non è stato ampliato e tutti gli impianti accessori, i servizi e le reti erano state progettate, dimensionate e realizzate anche per la futura attivazione di una ulteriore linea produttiva; inoltre anche a seguito dell'attivazione della futura linea la produzione non comporterà l'utilizzo di materie prime o la produzione di sostanze pericolose.

6.8. Componente rifiuti

Attualmente, basandoci sull'ultima dichiarazione MUD inoltrata, la maggior parte dei rifiuti prodotti sono rappresentati dagli imballaggi di varia natura e in minima parte dai fanghi dell'impianto di depurazione. L'azienda in funzione del proprio ciclo produttivo e del sistema di stoccaggio (cassoni scarrabili che vengono coperti in caso di pioggia) effettua lo smaltimento dei rifiuti secondo la normativa di settore vigente.

La scelta di sistemare i cassoni in una piazzola pavimentata e scoperta, pari a ca. mq 136 le cui acque di dilavamento di tale superficie è convogliata al depuratore insieme agli scarichi industriali è stata dettata dalla necessità di garantire un elevato grado di tutela ambientale.

Anche a seguito dell'intervento di modifica previsto oggetto della presente (inserimento di una nuova linea di produzione di wafer e ricoperti) la situazione rimarrà invariata; si prevede solo un leggero incremento delle quantità di rifiuti associati agli imballaggi di varia natura.

Nella tabella n.4 di pagina 23 vengono riportate le quantità stimate e le tipologie di rifiuti che saranno prodotti alla massima potenzialità su due turni.

Quindi l'impatto del progetto di ampliamento sulla componente rifiuti risulta trascurabile

6.9. Inquadramento socio economico

Per la fase iniziale di attività lo stabilimento la ditta Quality Food Group SpA ha assunto inizialmente circa 40 unità lavorative (operatori impianto, amministrativi, tecnici). Si prevede che l'attivazione della seconda linea produttiva comporti ulteriori assunzioni a tempo pieno portando il numero di addetti a circa 50 con conseguenti benefici in termini di aumento occupazionale. In un secondo tempo, nella ipotesi di produzione su due turni, è prevista l'assunzione di ulteriori 10 unità.

Risvolti positivi si avranno anche sull'indotto a livello locale per la nuova richiesta di servizi e di materiali. Per quanto sopra esposto, la realizzazione del progetto avrà un impatto positivo sulla realtà socioeconomica del territorio.

6.10. Odori

La ditta Quality Food Group di Noventa ha allegato alla presente una relazione per la valutazione del potenziale impatto odorigeno secondo le Linee guida di ARPAV emanate nel gennaio 2020 a seguito della modifica ipotizzata. In relazione alla tipologia dell'intervento, alla sua localizzazione e alla esperienza maturata in impianti simili, è stato scelto di predisporre una relazione di Livello 1, con i contenuti previsti dal documento ARPAV sopra citato.

Al fine di caratterizzare le sorgenti emissive, anche per questa relazione, come per quella stesa nel 2020 per la precedente istanza di verifica alla assoggettabilità, al fine di caratterizzare le sorgenti emissive è stata utilizzata l'indagine olfattometrica eseguita presso lo stabilimento di Martignacco (UD) di Quality Food Group SpA, su una linea di produzione gluten free.

Con riferimento alle lavorazioni previste nel ciclo produttivo, sono state identificate le sorgenti di emissioni odorigene considerate significative di tipo puntuale o areale (sia esistenti che future). Nella tabella seguente si riporta l'elenco dei camini dai quali possono avvenire emissioni di sostanze odorigene, in quanto espellono i fumi derivanti dalla cottura dei prodotti. Si fa presente che, sulla base dell'esperienza del gruppo Quality Food, non è stato previsto di installare alcun presidio per l'abbattimento degli odori provenienti dalla fase di cottura.

Per quanto riguarda gli altri camini dello stabilimento, non si prevedono emissioni odorigene.

Camino (n.)	Provenienza-effluente	Operatività		Portata	Altezza	Sistema di abbattimento
		h/giorno	di/anno			
Emissioni esistenti						
E1	Forno-cottura--Zona-1 (gas-combusti-/vapori-cottura)	16	250	4000 (*1785)	13,9	-
E3	Forno-cottura--Zona-2 (vapori-cottura)	16	250	2000 (*328)	13,3	-
E5	Forno-cottura--Zona-3 (vapori-cottura)	16	250	1000 (*372)	12,9	-
E6	Forno-cottura--Zona-4 (vapori-cottura)	16	250	5000	14,2	-
Emissione Futura						
E23	Forno-cottura-cialda-wafer (gas-combusti-/vapori-cottura)	16	250	13000	14,0	-

Tabella 5 Elenco camini potenzialmente odorigeni

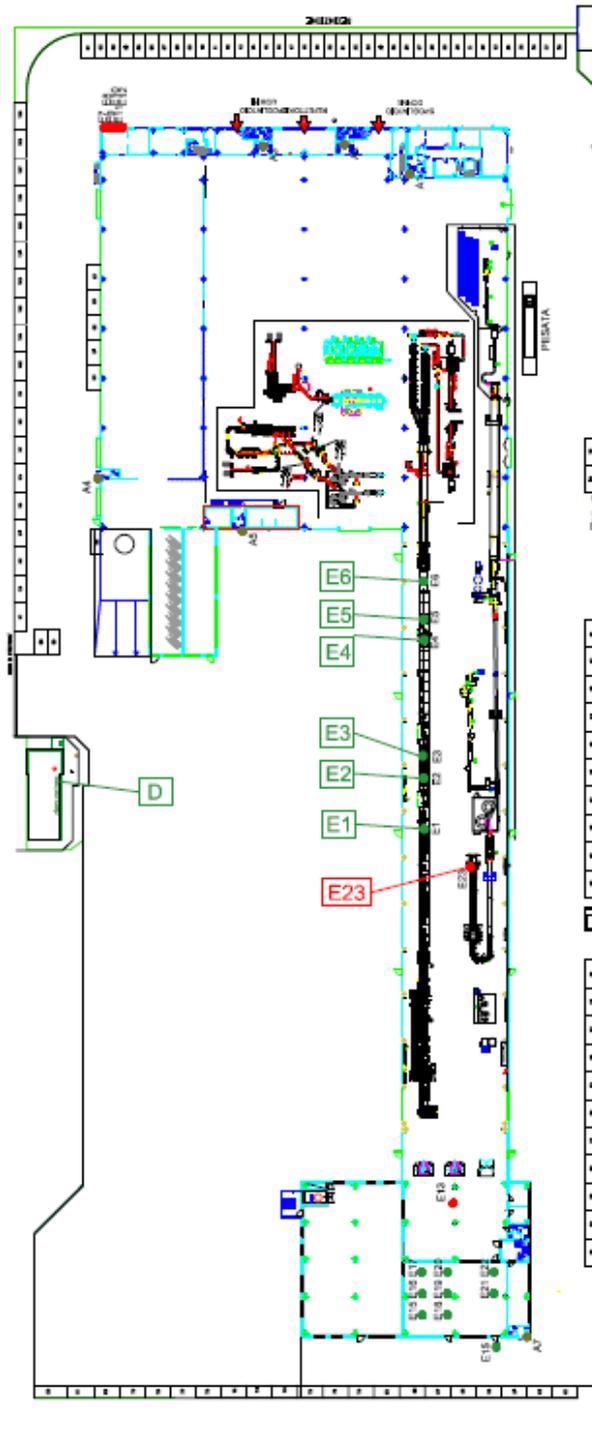
Si considera inoltre come area di emissione il depuratore presente al confine Nord del sito, che tratta le acque reflue industriali derivanti dalle attività di lavaggio delle macchine di produzione e degli impianti.

Emissione	Provenienza effluente	Operatività		Dimensioni
		h/giorno	Giorni/anno	
D	Depuratore acque reflue industriali	16	230	mq

Tabella 6 Emissione areale impianto depurazione

Emissione	Provenienza effluente	Operatività		Dimensioni
		h/giorno	giorni/anno	
D	Depuratore acque reflue industriali	16	230	mq

Nella figura seguente si riporta l'ubicazione delle sorgenti potenzialmente odorigene



E^{n°} Emissione esistente

E^{n°} Nuova emissione

Figura 20 Ubicazione sorgenti potenzialmente odorogene

Per analogia a quanto misurato presso i punti emissivi dello stabilimento di Martignacco, nella tabella seguente si riportano le caratteristiche olfattometriche delle emissioni significative sopra individuate:

Tabella 7 Caratteristiche olfattometriche emissioni significative esistenti e future

Emissione	Provenienza effluente	Caratteristiche Olfattometriche
		Conc. Odore ouE/mc
Emissioni esistenti		
E1	Zona cottura	2650
E3	Zona cottura	2650
E5	Zona cottura	2650
E6	Zona raffreddamento	245
Emissione Futura		
E23	Zona cottura e raffreddamento	8195*
Emissione	Provenienza effluente	Specific Odour Emission Rate OUE/sm2
D	Depuratore acque reflue industriali	0,3

Le sorgenti emissive più intense sono rappresentate dai camini che convogliano in atmosfera i vapori di cottura, mentre l'ultima zona del forno, di solo raffreddamento, ha una concentrazione di odore di un ordine di grandezza più basso. Nella documentazione integrativa sono stati individuati i recettori sensibili più prossimi al sito in un dominio di raggio 1 km, costituiti da case sparse ubicate prevalentemente a Nord dello stabilimento.

In relazione alla posizione ed alla distanza dei recettori, si fa inoltre riferimento alle caratteristiche meteorologiche della zona ed in particolare alla direzione e velocità del vento, la cui provenienza preferenziale durante tutto l'anno è Nord, Nord-Est, con velocità media di circa 1,6 m/s nei mesi primaverili e di 1-1,1 m/s negli altri mesi.

Sulla base della relazione predisposta come Livello 1 secondo gli indirizzi delle Linee guida di ARPAV per la valutazione dell'impatto odorigeno, considerando i seguenti elementi:

- ubicazione dello stabilimento in area industriale;
- scarsa presenza di recettori nei dintorni;
- direzione del vento, che spira prevalentemente da N/NE, verso la zona industriale;
- all'esperienza dell'QUALITY FOOD GROUP che dichiara di non aver mai avuto problemi/segnalazioni per la prima linea già avviata presso il presente stabilimento e negli altri stabilimenti del gruppo. (si evidenzia che lo stabilimento di Martignacco (UD) ha una grandezza nettamente maggiore, 7 linee produttive e 35.000 mq di stabilimento, contro le due linee produttive (una esistente e l'altra futura) e ca. 10.000 mq a Noventa di Piave);

si può ritenere che la nuova attività produttiva non comporti particolari criticità per l'aspetto inerente agli odori.

6.11. Campi Elettromagnetici

Relativamente alla cabina di consegna della MT/BT esistente è stata data evidenza nella precedente studio preliminare del 2020 che l'area esterna circostante la cabina elettrica è adibita al transito di veicoli e quindi si ritiene di poter escludere l'eventualità di esposizione prolungata di persone a livelli di campo magnetico significativi.

6.12. Viabilità e traffico

6.12.1. Inquadramento

L'azienda sorge in una zona industriale nelle vicinanze dell'autostrada A4 Venezia - Trieste che costituisce la rete di viabilità principale Est - Ovest ed è in particolare del casello autostradale di Noventa/San Donà di Piave. La rete viaria secondaria è rappresentata da:

- la S.P. 83 che collega Noventa di Piave con San Donà di Piave in direzione Sud, e il territorio di Salgareda, a Nord;
- la S.P. 55 che collega Noventa di Piave con la zona industriale a nord dell'autostrada, Chiarano e Oderzo;
- via Calnova che collega il centro urbano di Noventa con l'area industriale a sud dell'autostrada.

È presente, inoltre, la bretella di collegamento dal casello autostradale a nord di Noventa all'area commerciale di San Donà di Piave, che permette di alleggerire il traffico veicolare che attraversa il centro urbano.

Come si evince il territorio comunale è attraversato da arterie stradali caratterizzate da un pesante carico veicolare: l'autostrada A4, la SP 83 e via Calnova - nel tratto che mette in collegamento la strada statale con il casello autostradale - hanno un volume di traffico superiore ai 500 veicoli/giorno. Al contrario, la SP 55 detiene un carico veicolare nel primo tratto minore di 1000 veicoli/giorno, il flusso di traffico si colloca invece tra i 1000 e i 5000 veicoli/giorno nel secondo tratto.

6.12.2. Valutazione degli impatti

Con l'implementazione della nuova linea produttiva, si prevede mediamente (considerando i 5 giorni lavorativi), 90 spostamenti di autovetture e ca. 4 movimenti di mezzi pesanti.

Seppur il progetto comporti un leggero aumento del transito di automezzi presso la ditta, in relazione al traffico già presente nella zona, si ritiene che tale incremento sia minimale in relazione al carico veicolare giornaliero dell'intera area industriale.

Quindi **l'impatto del progetto di ampliamento sulla componente traffico risulta trascurabile**

7. CONCLUSIONI

Alla luce della documentazione citata nei paragrafi precedenti e dalle verifiche effettuate, si evince che il presente progetto di modifica che si intende attuare (**l'inserimento di una nuova linea di produzione di wafer e wafer ricoperti** oltre che la linea esistente) presso il sito produttivo QUALITY FOOD GROUP S.p.A., di Noventa di Piave sarà conforme alla destinazione ed al regime vincolistico in vigore dell'area.

Pertanto, visto che la l'intervento di modifica previsto:

- sarà realizzata in un contesto territoriale ove non sono presenti altri impianti analoghi;
- non comporterà l'utilizzo di sostanze pericolose che comportino un rischio di incidente rilevante;
- non comporterà che il sito sia compreso o sia direttamente adiacente ad aree sensibili;
- a livello impiantistico e strutturale non presuppone delle variazioni in quanto tutti i reparti, le aree a deposito, i servizi ausiliari e le reti tecnologiche erano stati progettati, dimensionati e realizzati in funzione anche della futura attivazione di una ulteriore linea produttiva.

Inoltre, visto che la stessa costruzione e avvio dello stabilimento in esame per la linea produttiva esistente non è stata assoggettata alla procedura di VIA di cui al Titolo III della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i. il progetto, così come rappresentato e descritto nella documentazione allegata all'istanza di verifica prot. 17394 del 31/03/2020 e secondo quanto stabilito nella Determinazione della Città metropolitana di Venezia n. 2141/2020 del 8 settembre 2020.

si ritiene

che tale progetto non abbia ripercussioni di rilievo o che possa influire significativamente e negativamente sull'ambiente e come tale non si ritiene che debba essere assoggettato ad una procedura di VIA

Ing. Cargnello Andrea

Dott. Grizzo Gianluca

Dott.ssa Cattelan Marina

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

ASSOCIATO ALLA ISTANZA DI VERIFICA DI

ASSOGGETTABILITÀ A VIA PER MODIFICA STABILIMENTO

ALLEGATI

QUALITY FOOD GROUP S.p.A.

SEDE LEGALE

Via Spilimbergo n. 221
33035 - Martignacco (UD)

SEDE OPERATIVA

Via Nobel n. 5
30020 - Noventa di Piave (VE)