



Città metropolitana di Venezia

Prot. 3091/24
del 18/01/2024

Servizio Valutazioni Preliminari e Sostenibilità Ambientale

COMITATO di VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

(Art. 19 del D.lgs n. 152/06)

Parere n. 1 Seduta del 15.01.2024

Oggetto: **Ditta Quality Food Group S.p.A**

Sede Legale: Via Spilimbergo, 221– 33035– Martignacco (UD)

Intervento: “Realizzazione nuova linea di produzione wafer e ricoperti” c/o stabilimento sito in comune di Noventa di Piave (VE), via Nobel, 5.

Procedura di verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell’art.19 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

CRONOLOGIA DELLE COMUNICAZIONI

Con nota acquisita agli atti con protocollo n. 70384 del 17.10.2023 la ditta Quality Food Group S.p.A. ha presentato istanza di verifica per la valutazione d’impatto ambientale ai sensi dell’art. 19 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. per la realizzazione della nuova linea di produzione wafer e wafer ricoperti in Comune di Noventa di Piave.

Con nota protocollo n. 77890 del 15.11.2023 è stata effettuata la comunicazione alle amministrazioni e agli enti territoriali interessati dell’ avvenuta pubblicazione, avvenuta in data 15.11.2023, sul sito della Città metropolitana di Venezia della documentazione relativa al progetto in parola.

In data 04.12.2023 è stato effettuato un sopralluogo nell’ambito del quale si è potuto apprezzare l’intero ciclo produttivo dal deposito materie prime fino all’area confezionamento e magazzino prodotto finito. Si è inoltre effettuata una visita al perimetro esterno dell’impianto al fine di poter valutare l’eventuale presenza di disturbo acustico ed olfattivo.

Con nota prot. n. 86782 del 22.12.2023 la ditta trasmette i dati relativi ai consumi annuali di energia elettrica e gas metano.

OSSERVAZIONI

Non sono pervenute osservazioni

PREMESSA E SCOPO

La ditta Quality Food Group SpA, con sede in via Spilimbergo n. 221, presso il comune di Martignacco (UD), nata nel 1891 con la denominazione Delsler, 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. La ditta è proprietaria e gestisce lo stabilimento di Noventa di Piave dove 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. L’azienda, per esigenze di mercato e di produzione intende ampliare la propria offerta di prodotti, attraverso l’inserimento di una nuova linea di produzione di wafer e wafer ricoperti da affiancare alla linea esistente all’interno dello stabilimento di Noventa di Piave. Il progetto è soggetto a Verifica di assoggettabilità alla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, dato che la ditta Quality Food S.p.A. rientra 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



Città metropolitana di Venezia

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 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.

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

1 – Localizzazione sito Stabilimento

Lo stabilimento oggetto del presente studio è ubicato in via Nobel 5, al confine N-Est della zona industriale di Noventa di Piave, posta a ca 2,5 Km dal centro abitato. Il sito confina a Nord con l'autostrada A4 Venezia-Trieste, a Est con zone prevalentemente agricole, a Sud con area destinata a parcheggio a servizio della Z.I. Mentre a Ovest confina con aree libere ed altri insediamenti produttivi. Nella ortofoto seguente viene evidenziato il sito dello stabilimento, in rosso, le aree agricole confinanti dove all'interno sono individuati, in giallo, alcuni edifici agricoli e/o residenziali e l'autostrada A4.

Fig.1 – Localizzazione stabilimento esistente



Secondo il vigente Piano degli interventi (PI) del Comune di Noventa di Piave, 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*”.

Il sito occupa un'area pari a ca. 32.000 mq, all'interno dei quali sono presenti le seguenti strutture evidenziate nella figura sottostante

- un edificio di ca. 11.000 mq, all'interno del quale si sviluppa il ciclo produttivo aziendale e si svolge lo stoccaggio



Città metropolitana di Venezia

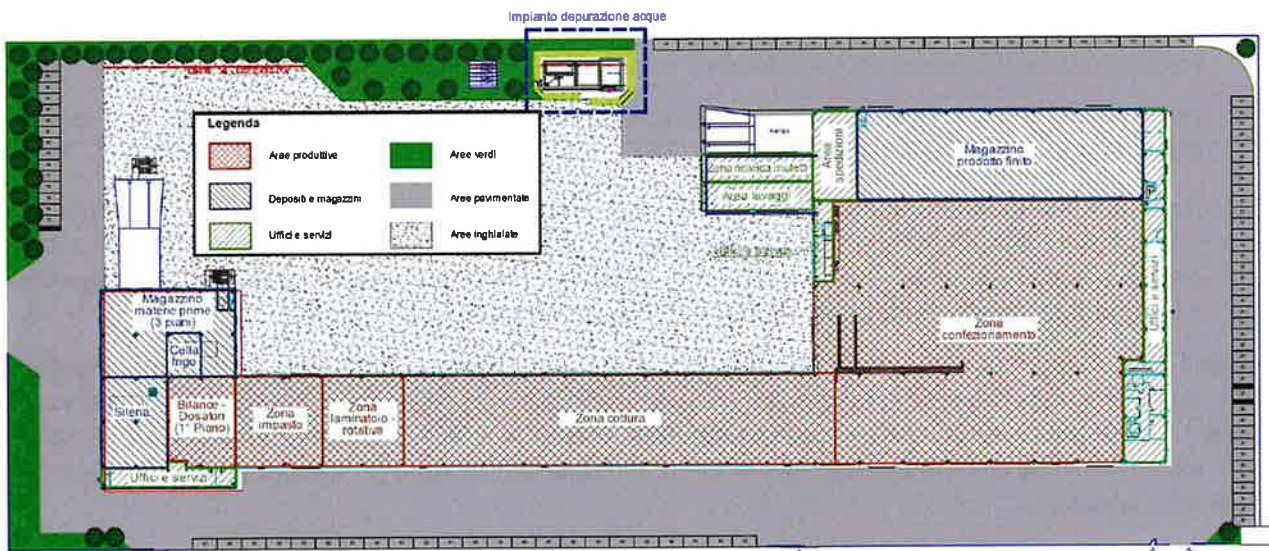
delle materie prime e dei prodotti finiti;

- 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 mq per il transito e la sosta degli automezzi e delle autovetture;
- un piazzale inghiaiato di ca. 10.000 mq.

L'edificio di produzione, 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 silos 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

Fig.2 – Quality-food - Lay out stato di fatto





QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

2 – Descrizione modifica proposta

2.1 – Stato di fatto

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. 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 ton/giorno calcolando tre turni lavorativi; si stima ad ogni modo che la produzione sulla quale si attesta l'impianto è mediamente 0,8 ton/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.

Con riferimento al lay out rappresentato in fig.2 e al sottostante schema di flusso semplificato, di seguito viene effettuata una sintetica descrizione del processo produttivo della linea esistente.

La prima fase del ciclo produttivo consiste nell'approvvigionamento e deposito delle materie prime, che avviene con le seguenti modalità:

- zucchero, fecola di patate, amido, farina di riso: conferiti tramite autocisterne e scaricate mediante trasporto pneumatico direttamente nei n. 8 silos da 60 mc posti nell'area "sileria".
- olii (extravergine d'oliva, girasole, cocco, palma): conferiti tramite autobotte e scaricati in 6 cisterne a doppia camera da 45 mc + 1 cisterna da 3 mc ubicate al primo piano dell'area "sileria".
- amido di mais e farina di mais: conferiti confezionati in big bag e depositati al piano terra, primo e secondo piano 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): conferiti confezionati in sacchi, secchi, panetti a seconda del produttore, e depositati al piano terra, primo e secondo piano dell'area magazzino materie prime. Gli ingredienti freschi saranno depositati nell'apposita cella frigorifera.

Le materie prime vengono trasferite alla fase di pesatura tramite tubazioni (se stoccate in silos) o mediante contenitori svuotati dagli operatori in tramogge vuote sacchi, e da qui, opportunamente dosate e miscelate a seconda della ricetta mediante controllo automatizzato, inviate alle impastatrici, dove vengono inviati direttamente gli olii, mentre sostanze solubili come additivi saranno prima mescolate in mixer all'acqua tramite dosaggio automatizzato e poi anch'esse aggiunte nelle impastatrici.

Gli impasti così preparati sono miscelati all'interno di n.2 impastatrici orizzontali e n.1 impastatrice verticale ottenendo la consistenza voluta per essere poi alimentati 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 fase di cottura. I prodotti vengono poi introdotti nel forno a tunnel, lungo 70 m, nel quale sono presenti quattro zone diverse di cottura:

- prima zona: il riscaldamento è di tipo diretto mediante dei bruciatori tubolari a fiamma lineare collegata al punto di emissione (E1) per l'espulsione sia dei gas combusti che dei vapori di cottura.
- seconda zona: il riscaldamento è di tipo indiretto, ovvero non vi è alcun tipo di contatto fisico tra il prodotto da cuocere e fumi della combustione. La zona è collegata ai punti di emissione (E2), che espelle esclusivamente gas di combustione, e al punto di emissione (E3), che espelle i vapori di cottura.



Città metropolitana di Venezia

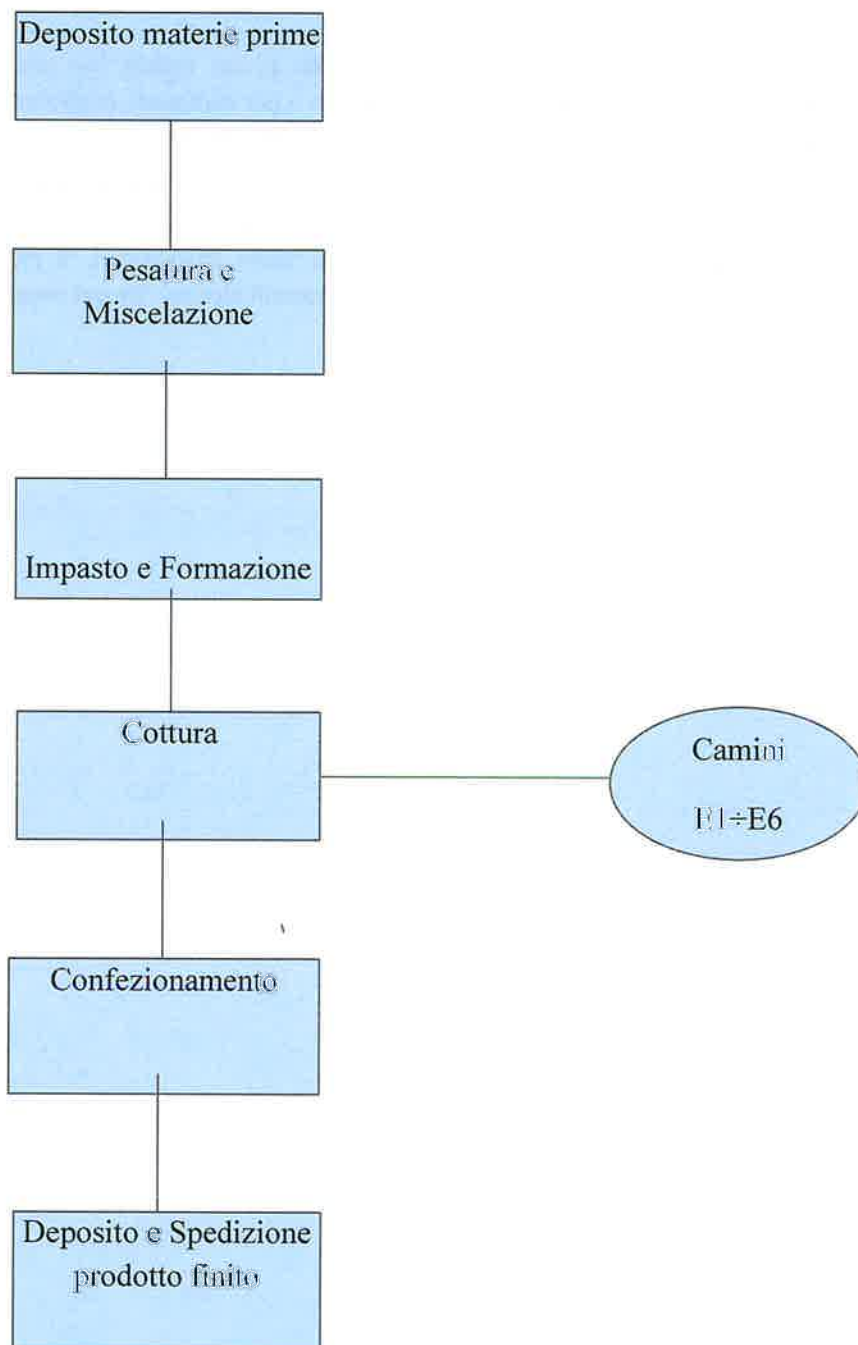
- terza zona: anche qui il riscaldamento è di tipo indiretto a convezione con riciclo forzato dei vapori generati dal ciclo di cottura.. Anche in questa zona è presente un punto per l'emissione dei gas combusti dei bruciatori (E4) e un secondo punto di emissione (E5), che espelle i vapori di cottura.
- quarta zona: in questa zona avviene il raffreddamento dei prodotti, con l'emissione dei vapori di cottura dal camino E6.

All'uscita dal forno i prodotti ancora caldi vengono avviati tramite una serie di nastri 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., sono depositati presso il magazzino prodotti finiti in area appositamente adibita. Al termine della linea di confezionamento, sempre su nastri trasportatori, il prodotto viene disposto su pallettes 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.



QUALITY FOOD – SCHEMA A BLOCCHI SEMPLIFICATO IMPIANTO ESISTENTE



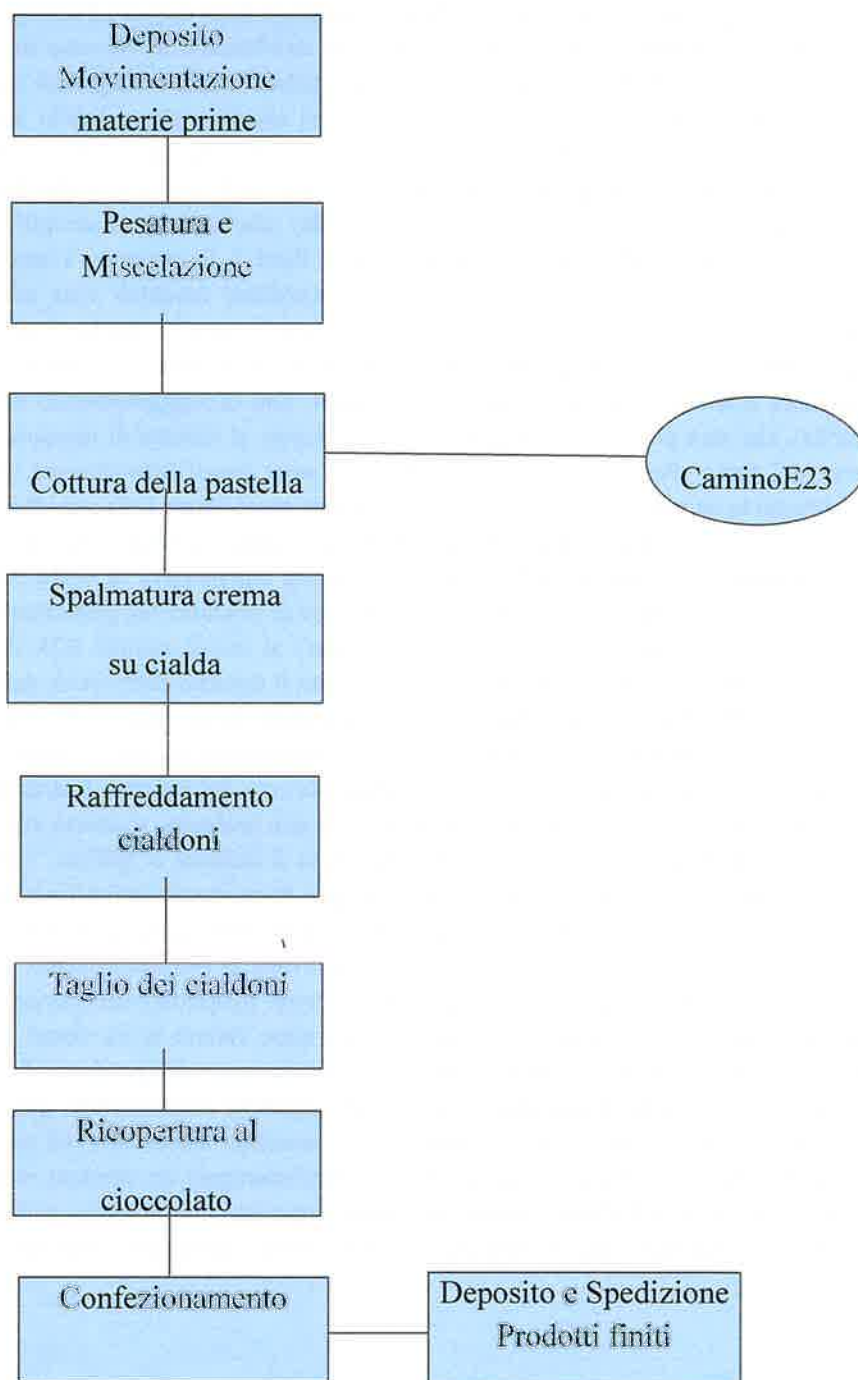


2.2 – Stato di progetto

L'azienda, per esigenze di produzione intende ampliare la propria offerta di prodotti, attraverso la realizzazione di una nuova linea di produzione di wafer e ricoperti (denominata linea n.2) da affiancare 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 incrementare la portata dell'emissione E13 (modulo termico sito presso la zona sileria). Si specifica che a livello impiantistico e strutturale l'intervento 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. Qui di seguito, con riferimento allo schema blocchi semplificato sottostante, viene riportata una sintetica descrizione del processo produttivo della linea 2 in progetto. L'approvvigionamento, movimentazione e deposito delle materie prime avvengono con le medesime modalità viste per la linea 1. Gli ingredienti per la preparazione della cialda e della crema di farcitura vengono trasferiti alla fase di pesatura e miscelazione separatamente: per la cialda gli ingredienti vengono pesati secondo le quantità descritte in ricetta, quindi dosati nel miscelatore e tenuti in agitazione per alcuni minuti, fino al raggiungimento della giusta consistenza della miscela (pastella), che sarà pompata in un tank di sosta collegato al sistema di iniezione, per il riempimento delle piastre di cottura del forno. Per la crema gli ingredienti in parte pesati manualmente, ed in parte dosati automaticamente, confluiranno in un tubo miscelatore. La pastella liquida viene dosata 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, dalla potenzialità termica complessiva di 0,663 MW. 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. Le emissioni della sezione di cottura saranno inviate al nuovo camino E23. 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, che consente 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, dove il cialdone o "plateau" verrà mantenuto per circa 20 minuti ad una temperatura di +4°C, al fine di conferire maggior compattezza, solidificare la crema di farcitura ed evitare che si separino le due fasi. I cialdoni raffreddati saranno trasportati ad un dispositivo che provvederà al taglio al fine di ottenere così il prodotto delle dimensioni volute da inviare al confezionamento. Solo alcuni prodotti saranno ricoperti con cioccolato facendoli passare attraverso la macchina ricopritrice/decoratrice. In quest'ultima il cioccolato fluido verrà fatto colare sul prodotto da appositi ugelli e dopo entrerà in un tunnel di raffreddamento dove il cioccolato solidificherà, permettendo in questo modo il confezionamento del prodotto. Tramite un sistema di nastri i prodotti vengono inviati al confezionamento, 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 vengono depositati presso il magazzino prodotti finiti in area dedicata. Sempre su nastri trasportatori, il prodotto confezionato viene disposto su bancali e trasportato nel deposito prodotto finito per mezzo di carrelli elettrici per essere quindi avviato alla spedizione.



QUALITY FOOD – SCHEMA A BLOCCHI SEMPLIFICATO LINEA WAFER E RICOPERTI



La linea in esame avrà una produzione 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. Nella tabella seguente viene riportata la stima dei consumi delle principali materie prime utilizzate nella configurazione di progetto (linea 2), confrontate con i consumi previsti per la linea 1 esistente.

Tab.1 – Stima consumi annuali materie prime

Materie prime	Quantità annuale linea 1 [ton]	Quantità annuale linea 2 [ton]
Farina di riso	360	300
Zucchero	360	510
Oli vegetali	550	600
Fecola di patate	950	900
Amido di mais	1100	580
Farina di mais	360	300

2.3 – Aspetti ambientali

Emissioni in atmosfera

La linea di produzione n. 2 prevede una sola nuova emissione in atmosfera attraverso il camino E23, asservito alla sezione di cottura della pastella, rispetto a quelle esistenti ed autorizzate. Insieme ai prodotti di degradazione termica che si formeranno durante il processo di cottura dei wafer, saranno emessi i prodotti di combustione del metano, in particolare ossidi di azoto. I prodotti di degradazione termica che si svilupperanno durante il processo di cottura, soprattutto nella prima parte del forno, sono 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).

Inoltre, 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 del camino E13 (modulo termico sito presso la zona sileria), regolarmente autorizzata con Determinazione AUA della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

Odori

La linea in progetto non comporta l'emissione di odori molesti in quanto il ciclo produttivo non prevede lavorazioni di forte impatto odorigeno, che avvengono comunque all'interno del capannone.

Scarichi idrici

Le acque scaricate dallo stabilimento sono costituite da:

- 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, recapitate nella fognatura



Città metropolitana di Venezia

presente lungo la via A. Nobel (scarichi SD 62/2 e SD 62/3);

- Acque reflue industriali, utilizzate per il lavaggio di locali e macchinari, recapitate in fognatura di via A. Nobel (scarico SD 62/1), previo trattamento in impianto di depurazione biologico esistente.

Si hanno inoltre delle perdite di acqua essendo questa uno degli ingredienti base per la produzione dei prodotti da forno (immissione dell'acqua nel ciclo produttivo).

Di seguito si riporta in sintesi la situazione delle tipologie di acqua viste sopra, nella configurazione di progetto.

Acque meteoriche

La superficie occupata dal lotto pari a ca. 32.000 mq è così suddivisa:

- 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 pulita;
- il 38 % della superficie è impermeabile, pavimentato, in cemento e/o asfalto per il transito e sosta degli automezzi e delle autovetture. L'attività di Quality Food non comporta lavorazioni inquinanti, nè 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, prevede n. 113 stalli per una superficie pari a ca. 1412 mq, (11 % dell'intera superficie impermeabile pari a 12.268mq). Considerando che al massimo della capacità produttiva si conta di avere ca. 50 dipendenti, non simultaneamente presenti poiché operanti su almeno 2 turni, anche ponendosi nella condizione più cautelativa, si può stimare un'occupazione massima di 50 parcheggi. Pertanto 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).

Acque reflue assimilabili alle urbane

Nello stabilimento sono 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. Sulla base di dati raccolti presso altre aziende del gruppo, attribuendo e stimando un consumo pro-capite pari a circa 40 litri/giorno per 50 dipendenti per 250 giorni lavorativi circa, si ottiene un consumo annuo di 500 mc/anno, suddivisi nei due scarichi visti sopra, come evidenziato nello schema a blocchi quantificato rappresentante il bilancio idrico dello stabilimento, sotto riportato.

Acque reflue industriali

Le acque reflue industriali provengono dai reparti produttivi nei quali si utilizza acqua potabile per il lavaggio delle macchine di produzione e degli impianti. Tali acque, sono trattate nell'impianto di depurazione biologica esistente, avente una potenzialità massima di 12 mc/g, prima di confluire allo scarico SD62/1, già autorizzato da Veritas spa. (Vedi bilancio idrico sottostante).

A seguito dell'avvio della seconda linea di produzione per il wafer, i quantitativi di acqua scaricata subiranno un

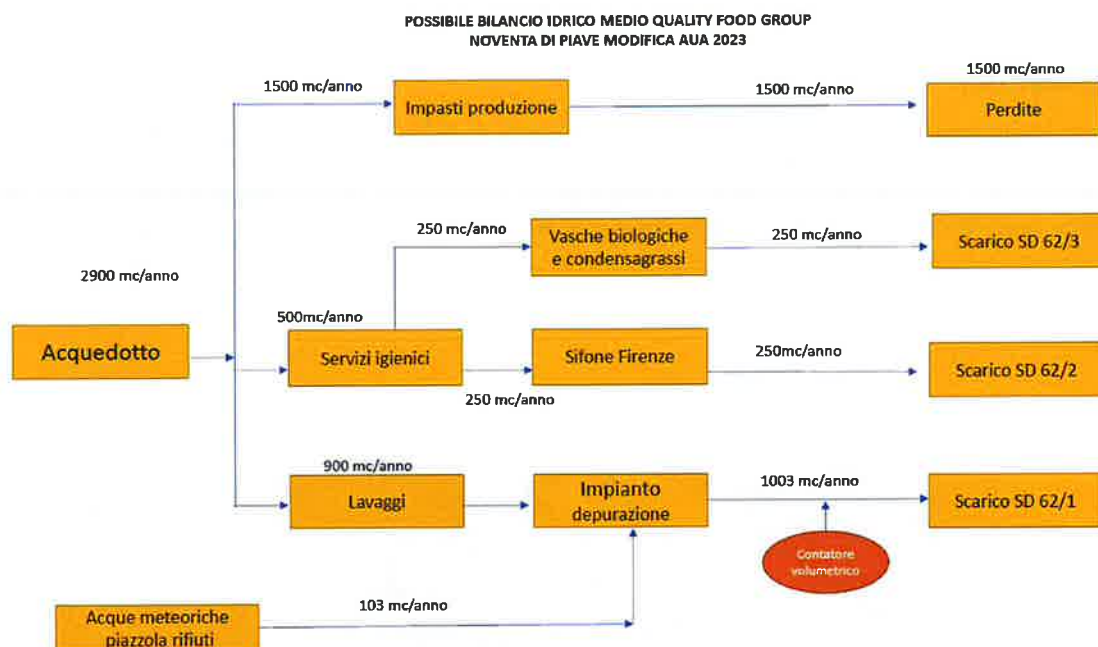


incremento dovuto alle nuove attrezzature ed impianti da lavare; il quantitativo medio giornaliero scaricato sarà pari a circa 3,5 mc/giorno x circa 250 giorni/anno. Lo scarico massimo orario sarà comunque non superiore a 1,5 mc/ora così come già comunicato e richiesto da Veritas. La ditta fornitrice dell'impianto di depurazione garantisce allo scarico i limiti di accettabilità in fognatura.

A queste acque, 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, sono recapitate in acque superficiali. Il contributo della piazzola in termini di portata annua è pari a 136 mc.

Perdite di acqua

L'acqua presente negli impasti dei prodotti da forno (immissione dell'acqua nel ciclo produttivo) rappresenta una voce molto importante nel bilancio idrico dello stabilimento di Noventa di Piave. Tale quota rientra nella voce "Perdite" sul bilancio idrico sottostante e risulta pari a circa 1500 mc/anno totali, per un'incidenza di circa il 50% sull'approvvigionamento d'acqua.



Utilizzo di risorse naturali ed energetiche

Di seguito si riporta la stima dei consumi idrici ed energetici dovuti alla realizzazione della nuova linea:

Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento, sia per usi igienico-sanitari che di processo, continuerà ad essere effettuato dall'acquedotto pubblico. L'incremento dovuto alla nuova linea sarà pari a ca 1300 mc/a.



Città metropolitana di Venezia

Consumo gas metano

L'incremento stimato è pari al 15% rispetto ai consumi attuali.

Consumo Energia elettrica

L'incremento stimato è pari al 18% rispetto ai consumi attuali.

Produzione di rifiuti

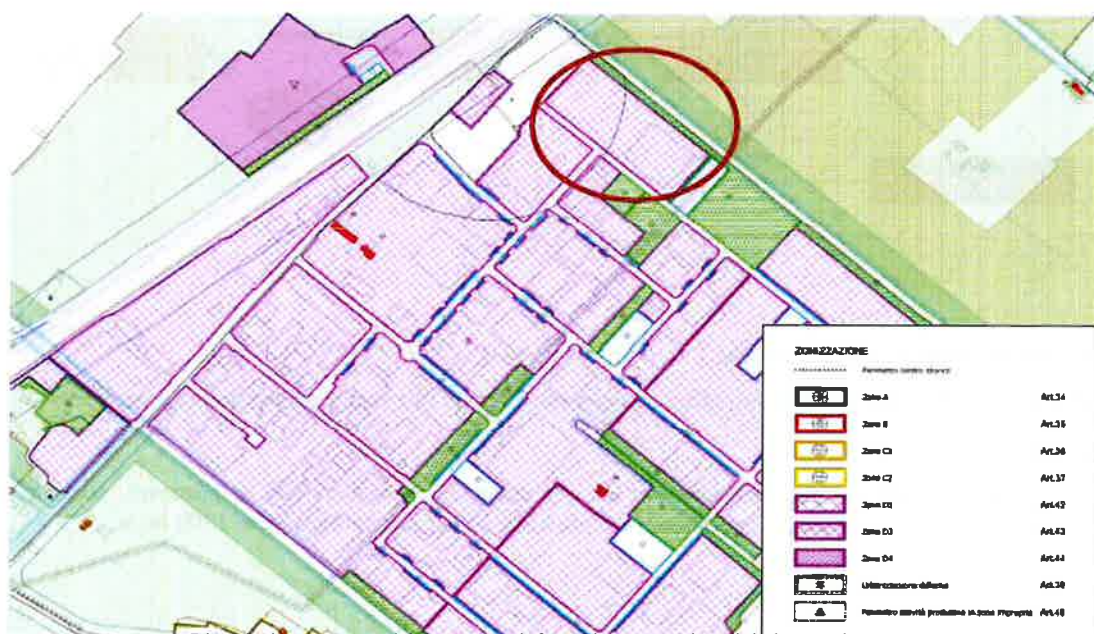
I quantitativi maggiori dei rifiuti prodotti sono rappresentati dagli imballaggi di varia natura e dai fanghi dell'impianto di depurazione e, in quantità minore, anche rifiuti derivanti da eventuali prodotti fuori specifica e da attività di manutenzione. Il deposito temporaneo dei rifiuti viene già effettuato per categorie omogenee in cassoni scarrabili che vengono coperti in caso di pioggia, sistemati in una piazzola pavimentata e scoperta, pari a ca. mq 136 le cui acque di dilavamento sono convogliate al depuratore insieme alle acque reflue industriali. Lo smaltimento dei rifiuti viene effettuato secondo le disposizioni previste dalla normativa vigente.(Dlgs n.152/06 e s.m.i.).

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

Considerando che lo stabilimento Quality Food di Noventa di Piave è già realizzato e funzionante e che la nuova linea di produzione di wafer e ricoperti sarà installata all'interno dell'edificio esistente e non comporterà modifiche strutturali, in questa sezione vengono presi in esame solo gli strumenti territoriali interessanti l'area in argomento e l'attività in progetto.

Piano degli Interventi (PI)

Secondo il vigente Piano degli interventi (PI) del Comune di Noventa di Piave, 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".



Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da



Fig.3 - Estratto da PI Tav. 13.3.4 Zona Artigianale Est del Comune di Noventa di Piave;

Aree di tutela ambientale

Rete natura 2000

Dall'esame delle ultime perimetrazioni dei siti di Rete Natura 2000 della Regione del Veneto, il nuovo stabilimento ricade esternamente rispetto al sito più vicino - SIC-ZPS IT3240008 "Bosco di Cessalto" ubicato a ca. 4,5 km dall'area in argomento in direzione Est -Nord-Est.

Aree protette - Normativa nazionale/regionale

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", l'area più vicina appartenente a tali categorie è il *Parco del Fiume Sile* ad oltre 16 km in direzione Ovest-Sud-Ovest. 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 si trovano le *Aree boscate presenti sugli argini del Fiume Piave* e a ca. 4,5 km in direzione Est-Nord-Est il *Bosco Olmè*.

Aree di tutela paesaggistica

Mediante il Geoportale è stata valutata la presenza delle componenti di interesse paesaggistico, sotto elencate:

- 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 I 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 evidenziato nella figura sottostante, il sito in oggetto non interessa direttamente nessuna delle aree vincolate sopraelencate; le più vicine sono poste a una distanza compresa fra 1,0 e 3,0 Km.



Città metropolitana di Venezia

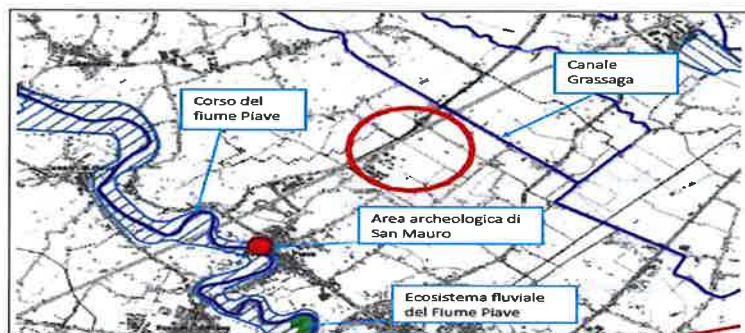


Fig.4 – Estratto aree vincolate più prossime al sito in esame

Da ulteriori verifiche effettuate sul sito del Ministero dei beni e delle attività culturali e del turismo (MIBACT), non sono emersi ulteriori vincoli rispetto all'area in esame.

Vincoli e rischio idrogeologico

Le aree a rischio idraulico e idrogeologico individuate nel Piano di Assetto del Territorio (PAT) del comune di Noventa di Piave fanno riferimento ai Piani per l'Assetto Idrogeologico (PAI) dell'Autorità di Bacino del Sile e della Pianura tra Piave e Livenza e dei Bacini Idrografici dei fiumi Isonzo, Tagliamento, Piave, Brenta Bacchiglione. Nel caso in esame il sito in oggetto rientra in zona P1 - Area a moderata pericolosità.

Sulla base di quanto sopra esposto, si ritiene che il progetto in programma sia conforme alle disposizioni degli strumenti considerati e che non risultino presenti vincoli specifici all'ampliamento dell'attività produttiva già esistente.

POTENZIALI IMPATTI SULL'AMBIENTE

Qui di seguito vengono illustrati i potenziali impatti derivanti dalla realizzazione del progetto in esame nei confronti delle seguenti componenti ambientali interessate .

- ✓ Atmosfera
- ✓ Suolo, Sottosuolo e Acque sotterranee
- ✓ Acque superficiali
- ✓ Flora, fauna ed ecosistemi
- ✓ Paesaggio
- ✓ Inquadramento socio-economico
- ✓ Sicurezza e salute pubblica
- ✓ Rifiuti
- ✓ Rumore
- ✓ Traffico.

Atmosfera



Città metropolitana di Venezia

Emissioni convogliate

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. e D.lgs.155/2010" Nella zonizzazione definita dalla DGRV n. 2130/2012, il territorio comunale di Noventa di Piave rientrava nella zona denominata "Pianura e Capoluogo Bassa Pianura", area a media densità emissiva.

Come segnalato da ARPAV, con la DGRV n.1855/2020 è stata definita la nuova zonizzazione del territorio veneto, che tiene conto di alcuni fattori, quali le condizioni oro-climatiche e la meteorologia, che, indipendentemente dal carico emissivo, possono influire significativamente sulle concentrazioni degli inquinanti in aria ambiente. In base alla nuova zonizzazione, rappresentata nella figura seguente, il territorio comunale di Noventa di Piave rientra nella zona IT 0523 denominata "Zona Costiera e Colli". 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, posta a San Donà di Piave, relativi all'inquinante NO₂, ovvero il parametro sul quale possono potenzialmente incidere le emissioni dello stabilimento, costituite prevalentemente da gas di combustione dei bruciatori a metano. I valori della concentrazione media annuale del parametro NO₂ dal 2004 al 2018, nell'area d'interesse, risultano sempre inferiori al rispettivo valore limite di cui al D.Lgs. 155/10 (40 µg/mc) ed il trend negli anni considerati sembra mostrare un leggero decremento.

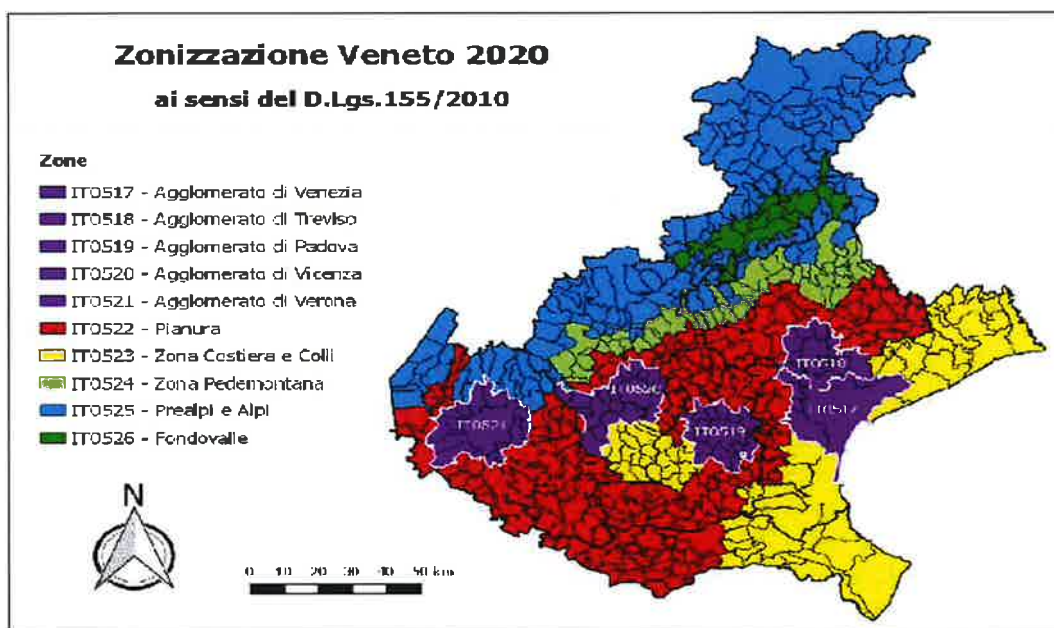


Fig.5 – Nuova zonizzazione qualità dell'aria

La linea di produzione n. 2 prevede una sola nuova emissione in atmosfera attraverso il camino E23, asservito alla sezione di cottura della pastella. E' inoltre previsto di aumentare la portata dell'emissione del camino E13, esistente e già autorizzata, connessa alla sezione Riscaldamento. Le nuove emissioni in atmosfera saranno prodotte in gran parte da generatori di calore dediti alla cottura di materie prime alimentari con bruciatori di ultima generazione che garantiscono livelli minimi di emissione di NO₂, per il quale viene richiesto una concentrazione limite di 350 mg/Nmc, come indicato nella tabella seguente. Dall'esame delle analisi effettuate dalla ditta Quality Food nel 2022 con la linea 1 in



esercizio, sui camini autorizzati della sezione cottura con emissione di gas combustibili (E1-E2-E4), il valore medio del parametro NOx è risultato pari a 221,0 mg/Nmc, contro i 350 mg/Nmc autorizzati.

Tab.2 – Dati caratteristici camini linea 2

Camino	Provenienza	Portata [Nmc/h]	Sostanza	Concentrazione [mg/Nmc]	Flusso di massa [g/h]
E 13	Riscaldamento CT2	100	NOx	350	35
E 23	Forno cottura cialde	13000	NOx	350	4550
			COT	50	650
			NH3	250	3250

Per quanto sopra esposto, si ritiene che la realizzazione e l'esercizio della nuova linea non induca alterazioni significative sulla matrice atmosfera rispetto allo stato attuale. Per quanto riguarda in particolare le ricadute dell'inquinante NOx, anche tenendo conto della distanza del sito produttivo dal centro abitato e dai siti di interesse naturalistico, non si rilevano particolari criticità, si ritiene comunque utile un approfondimento ante operam mediante studio di dispersione limitatamente agli ossidi di azoto (NOx-NO2), da effettuarsi sia per lo stato attuale che di progetto. Lo studio dovrà essere effettuato seguendo le indicazioni della Linea Guida ARPAV (**condizione ambientale n.3**).

Emissioni odorigene

La ditta Quality Food Group di Noventa ha predisposto una relazione di Livello 1 per la valutazione del potenziale impatto odorigeno, in conformità alle Linee guida di ARPAV emanate nel gennaio 2020, che tiene conto della modifica in esame. Al fine di caratterizzare le sorgenti emissive, anche per questa relazione, al fine di caratterizzare le sorgenti emissive è stata utilizzata l'indagine olfattometrica eseguita presso lo stabilimento di Martignacco (UD) di Quality Food Group S.p.A, 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. 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.

Tab. 3 – Elenco camini potenzialmente odorigeni



Città metropolitana di Venezia

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività Operatività		Portata Nm ³ /h	Altezza m da p.c.	Sistema di abbattimento
		h/giorno	di/anno			
Emissioni esistenti						
E1	Forno cottura - Zona 1 (gas combust / 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 combust / vapori cottura)	16	250	13000	14,0	-

(*) tra parentesi è riportato il dato di portata effettivamente misurata mentre l'altra è la portata di progetto.

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, degli impianti e dei pavimenti.

Tab.4 – Emissione areale impianto depurazione

Emissione	Provenienza effluente	Operatività		Dimensioni
		h/giorno	giorni/anno	mq
D	Depuratore acque reflue industriali	16	230	110

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

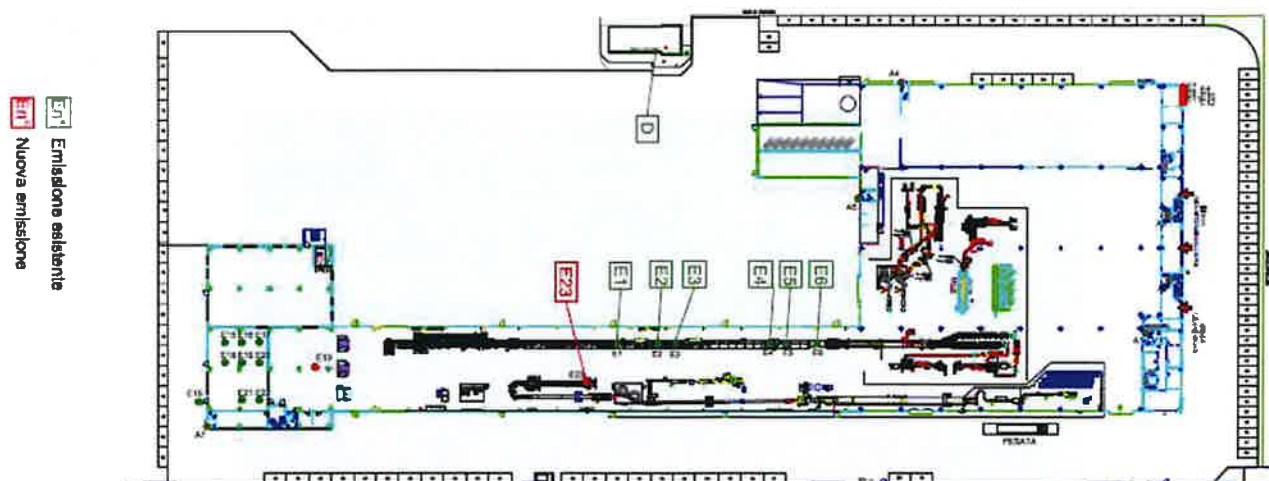


Fig.6 – Ubicazione sorgenti potenzialmente odorigene

Facendo riferimento alle misurazioni effettuate presso i punti emissivi dello stabilimento di Martignacco, nella tabella



Città metropolitana di Venezia

seguinte si riportano le caratteristiche olfattometriche delle emissioni significative sopra individuate:

Tab.5 – Caratteristiche olfattometriche emissioni odorogene

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/sm ²
D	Depuratore acque reflue industriali	0,3

Nota*: Vista la peculiarità della nuova emissione E23, da cui fuoriescono sia vapori di cottura che di raffreddamento, avente una portata pari a ca la somma di E1-E3-E5-E6, in via cautelativa all'emissione E23 si attribuisce una concentrazione di odore pari alla somma delle emissioni esistenti, pari a 8195 ouE/mc.

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 relazione di impatto odorigeno 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, come evidenziato nella figura seguente. 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.





Fig.7- Ricettori entro il raggio di 1 Km dallo stabilimento

Sulla base di quanto più sopra descritto, con particolare riferimento ai seguenti aspetti:

- * ubicazione dello stabilimento in area industriale;
- * utilizzo nella linea 2 delle medesime materie prime della linea 1 esistente e funzionante
- * scarsa presenza di recettori nei dintorni; direzione del vento, che spira prevalentemente da N/NE, verso la zona industriale;
- * esperienza dell'Azienda che dichiara di non aver mai avuto problemi/segnalazioni di disturbo olfattivo per la prima linea già avviata presso il presente stabilimento e negli altri stabilimenti del gruppo.

si può ritenere che l'attivazione della nuova linea produttiva non comporti alterazioni significative per la matrice atmosfera, per quanto attiene l'aspetto odorigeno nell'ambiente circostante lo stabilimento.

Tuttavia, in caso di fondate segnalazioni da parte dei cittadini per disturbo olfattivo, la Ditta dovrà considerare la possibilità di mettere in atto eventuali misure di mitigazione. **(condizione ambientale n. 2)**

Suolo - sottosuolo e acque sotterranee

L'area oggetto di studio 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. L'area presenta terreni di origine alluvionale depositati dal sistema del Fiume 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.

La realizzazione della nuova linea non comporta interventi sul suolo (scavi, palificazioni), in quanto il fabbricato industriale è già esistente e non è soggetto a modifiche strutturali né ampliamenti. Per quanto riguarda le lavorazioni della linea 2, tutte le attività si svolgeranno esclusivamente all'interno dell'edificio produttivo coperto, su superfici impermeabilizzate. La produzione non prevede l'utilizzo di materie prime pericolose; il rischio maggiore è determinato dalle operazioni di scarico degli oli dalle autocisterne ai serbatoi, che tuttavia avverranno mediante appositi bocchettoni a tenuta in area pavimentata. Gli additivi utilizzati nell'impianto di depurazione dei reflui, quali soda caustica, ipoclorito di sodio e nutrienti per i fanghi, antischiuma, saranno depositati in un locale completamente segregato e provvisto di pavimentazione ubicato nei pressi dell'impianto stesso. I rifiuti solidi saranno stoccati in opportuni contenitori situati in apposita area pavimentata al fine di prevenire il contatto con suolo e sottosuolo.

Sulla base di quanto sopra esposto l'impatto sulle matrici suolo-sottosuolo e acque sotterranee riconducibile alla linea in progetto si può ritenere trascurabile.

Ambiente idrico

Acque superficiali

Il sito in esame è ubicato nel bacino di scolo meccanico Cirogno, servito dall'impianto idrovoro Grassaga nella zona meridionale, che ha come ricettore finale il Canale Brian ed in particolare è adiacente al Canale Rossi, ubicato lungo il confine Nord Est.

Come descritto in precedenza, il sito produttivo non presenta scarichi di acque reflue industriali o di acque contaminate nei corpi idrici superficiali. Sia le acque di processo, previo trattamento nell'impianto di depurazione interno, che le acque reflue civili provenienti dai servizi igienici sono recapitate in fognatura. Solo le acque meteoriche di dilavamento



delle superfici impermeabilizzate destinate al transito e sosta di automezzi e delle coperture dello stabilimento in esame vengono raccolte e convogliate tramite idonee condutture nelle due vasche di laminazione e da qui inviate allo scarico in acque superficiali nel canale Rossi. Si fa presente che l'attività di Quality Food non comporta l'utilizzo di sostanze pericolose nè il rischio di spandimenti e imbrattamento dei piazzali che possano comportare dilavamento di sostanze pericolose. 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.

Alla luce di quanto sopra illustrato si può affermare che gli impatti sull'ambiente idrico circostante connessi alla nuova linea sono da considerarsi non significativi.

Flora, fauna ed ecosistemi

Come visto nei capitoli precedenti, il sito dello stabilimento in esame, 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 in progetto. Nelle aree limitrofe sono presenti solamente seminativi e vegetazione igrofila lungo le sponde dei fossi.

Si possono pertanto escludere impatti significativi rispetto all'ecosistema circostante generati dalla nuova linea.

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.

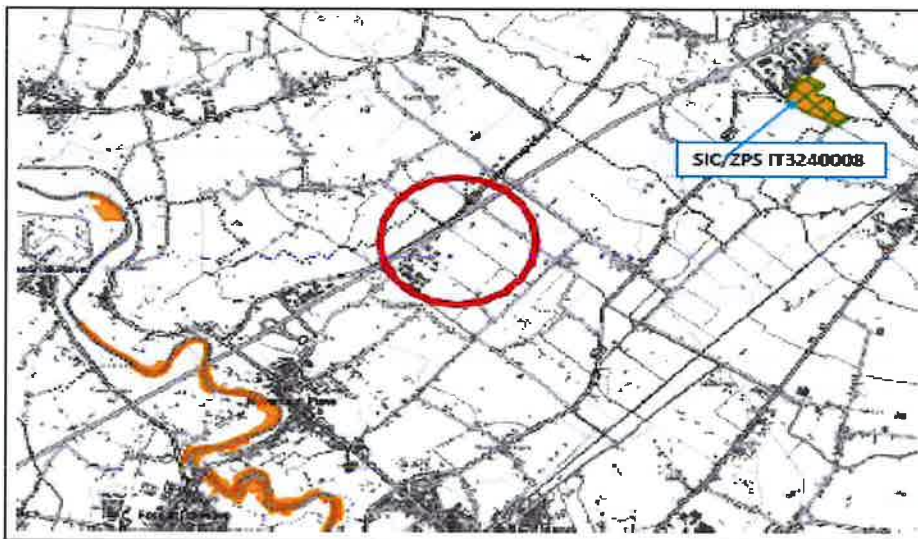


Fig.8 - SIC/ZPS IT 3240008 Bosco di Cessalto

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 di non necessità di VincA, presentata dal Proponente, in base alla quale si evince che la realizzazione della nuova linea non avrà potenziali effettivi negativi diretti o indiretti sui siti della Rete Natura 2000 per le seguenti motivazioni principali:



- Il progetto non genera influenze negative sui siti di interesse naturalistico vista la distanza tra lo stabilimento e quest'ultimi.
- Le emissioni previste nella configurazione di progetto (emissioni in atmosfera, scarichi idrici e rumore) non determinano impatti potenziali negativi significativi nei confronti dell'ambiente limitrofo
- L'incremento di traffico veicolare previsto non genera variazioni significative nell'intorno dell'area in argomento.

Sulla base di quanto sopra, l'estensore della Relazione di non necessità della VINCA dichiara che il progetto non andrà a incidere negativamente sui siti sensibili più vicini allo stabilimento in esame.

Paesaggio

Considerato che lo stabilimento è ubicato in zona industriale, lontano da aree di tutela paesaggistica e che il progetto di modica proposto non prevede interventi strutturali di tipo edilizio, *si ritiene che la nuova linea produttiva non apporterà variazioni rispetto all'attuale contesto paesaggistico.*

Inquadramento socio-economico

Per l'esercizio della linea 1 esistente, la ditta Quality Food Group SpA ha assunto inizialmente ca 40 unità lavorative (operatori impianto, amministrativi, tecnici). Per l'esercizio della linea 2 è prevista l'assunzione di ulteriori 10 unità, portando il numero di addetti a ca 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 socio economica del territorio.

Sicurezza e salute pubblica

La ditta proponente 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 si può affermare che il progetto non comporterà l'utilizzo di materie prime o la produzione di sostanze pericolose. Dalla valutazione effettuata risulta che l'azienda non rientra nelle previsioni della normativa di rischio di incidente rilevante (Dlgs 105/2015 – Seveso III) e pertanto si è ritenuto che il nuovo impianto non comporterà variazioni rispetto all'*Area di Invarianza del RiR* prevista dal PI comunale.

Anche a seguito dell'intervento di modifica proposto la situazione non subirà variazioni sia in termini strutturali sia per quanto riguarda l'utilizzo di materie prime o la produzione di sostanze pericolose.

Alla luce di quanto sopra e considerato che anche le altre componenti potenzialmente impattanti sull'ambiente circostante lo stabilimento (rumore, odori, emissioni, traffico) non comportano interferenze negative significative, si può ritenere che gli effetti sulla sicurezza e la salute pubblica siano trascurabili.

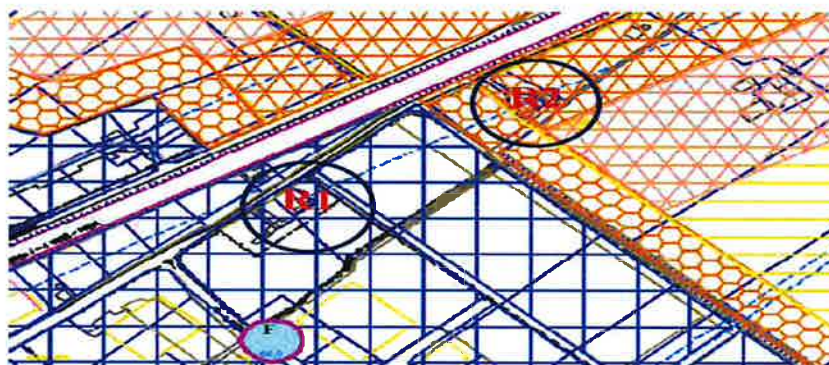
Rumore

Dall'esame dell'estratto del Piano di Classificazione Acustica del comune di Noventa di Piave, riportato nella figura seguente, si evince che l'area di progetto ricade in Classe VI "Aree esclusivamente industriali", confinante a Est con aree ascritte alla Classe III "Aree di tipo misto", in cui è prevista una fascia di transizione da Classe VI a Classe III. 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.



Fig.9 – Estratto Piano classificazione acustica comune di Noventa di Piave

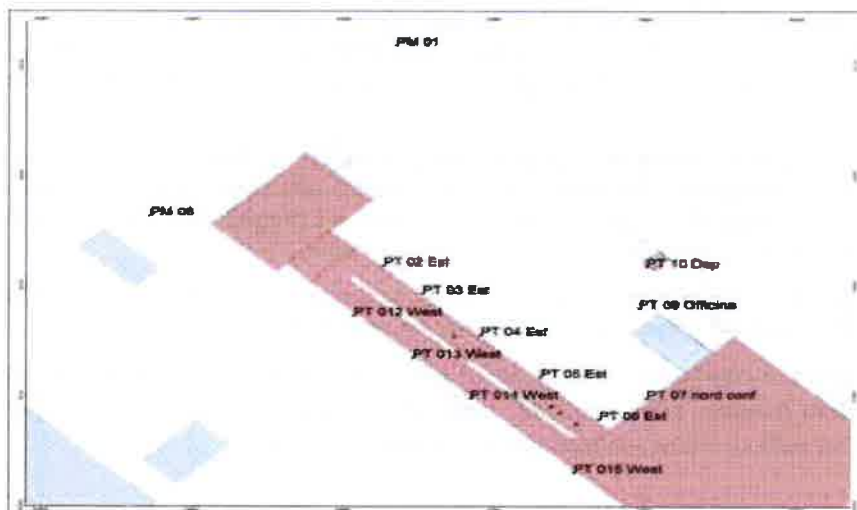
Al fine di valutare il clima acustico della zona interessata dal progetto, in data 23/11/2022 è stata svolta una specifica



campagna di rilievi fonometrici per verificare le emissioni sonore attuali, determinate dall'attività della linea esistente, utilizzati nel modello di simulazione Woelfel IMMI 2009 adottato per il calcolo previsionale del rumore prodotto da sorgenti fisse e mobili.

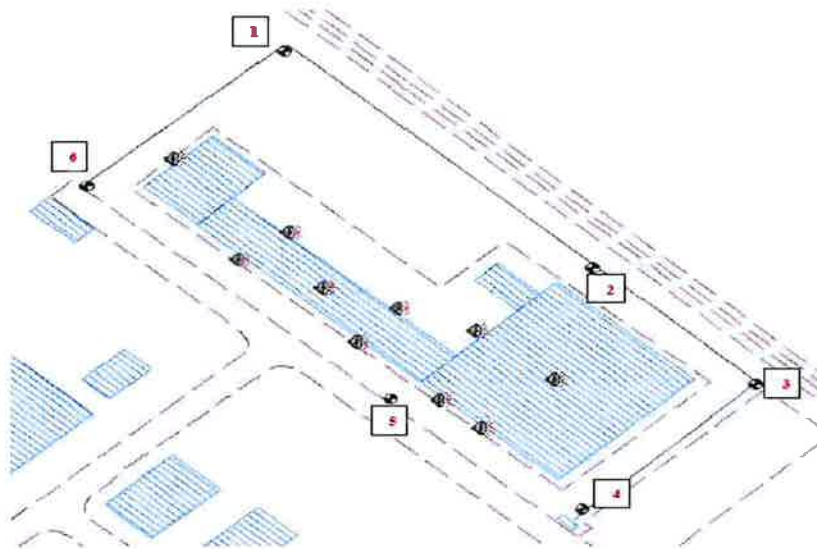
In considerazione del prevalente contributo sonoro della struttura di trasporto lineare A4, si è proceduto alla verifica dei livelli sonori in due punti di misura posti a Nord dello stabilimento (PM 01 e PM 06). Inoltre, per verificare il contributo riconducibile all'attività produttiva, sono stati effettuati dei rilievi (Punti Test) in prossimità delle facciate dei reparti Cottura e Confezionamento dell'insediamento, come rappresentato nella figura seguente.

Fig.10 – Posizionamento punti di misura fonometrici



Per la valutazione del contributo sonoro dovuto all'attivazione della nuova linea 2 all'esterno dello stabilimento, si è fatto riferimento ai punti di misura perimetrali da PM1 a PM6, indicati nella figura sottostante e ai ricettori R1 e R2 evidenziati in figura 9.

Fig.11 – Posizione punti di misura perimetrali



Mediante utilizzo del modello di simulazione Woelfel IMMI, si è proceduto, alla verifica delle seguenti condizioni operative:

- Attività produttiva a regime, linea cracker e linea wafer, con il 50% delle finestre aperte al fine di simulare la situazione più impattante. Si fa presente 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

Dall'analisi dei valori di simulazione così calcolati emerge che i livelli sonori delle linee craker e wafer anche con finestre aperte al 50% risultano sempre inferiori a 55 dB(A) nelle postazioni a confine di proprietà e in corrispondenza dei ricettori considerati. Nella tabella seguente si riportano i livelli sonori calcolati in periodo diurno, orario in cui allo stato attuale viene svolta l'attività, riferiti al contributo delle linee produttive di progetto e al traffico veicolare dell'autostrada A4.

Tab.6 – Livelli sonori riferiti al periodo diurno



Città metropolitana di Venezia

	Previsione del rumore	limite		Livello Residuo calcolato dB(A)	Livello di simulazione dB(A)	Livello Totale ambientale dB(A)	Differenziale
		Immissione Assoluta dB(A)					
1	PM01	70	59,1	47,0	59,4	N/A (*)	
2	PM02	70	53,2	46,6	54,0	N/A (*)	
3	PM03	70	50,7	40,1	51,1	N/A (*)	
4	PM04	70	48,2	42,3	49,2	N/A (*)	
5	PM05	70	51,1	52,3	54,8	N/A (*)	
6	PM06	70	58,3	48,9	58,7	N/A (*)	
Punti ricettore esterni							
7	RIC 01 PT h1.50 Sud /Ovest	70	60,4	40,5	60,5	N/A (*)	
8	RIC 01 P1 h4.50 Sud /Ovest	70	60,4	40,7	60,5	N/A (*)	
9	RIC 02 PT h1.50 Sud /Est	70	60,0	30,8	60,0	0,0	
10	RIC 02 P1 h 4.50 Sud /Est	60	60,2	34,3	60,3	0,1	
11	RIC 02 P1 h 4.50 Nord /Est	60	62,8	39,9	62,8	0,0	

(*) non applicabile perché in zona VI - esclusivamente industriale

Dalla relazione previsionale di impatto acustico allegata, risulta che i livelli sonori generati dalle attività produttive nella configurazione di progetto dello Stabilimento Quality Food, rispettano i limiti previsti dal Piano di classificazione acustica del comune di Noventa di Piave.

In particolare emerge quanto segue:

- nelle postazioni al perimetro dello stabilimento sono rispettati i limiti di emissione e di immissione diurno e notturno per la Classe VI "Aree esclusivamente industriali", pari a 65 dB(A) e 70 dB(A) rispettivamente,
- in corrispondenza del Ricettore R1, situato a Nord-Ovest, viene rispettato il limite d'immissione diurno di 70 dB(A) per la Classe VI "Aree esclusivamente industriali".
- in corrispondenza del Ricettore R2, situato a Nord-Est, viene rispettato il limite d'immissione diurno di 60 dB(A) per la Classe III "Aree di tipo misto".

Alla luce di quanto sopra descritto, essendo rispettati i limiti acustici previsti dalla zonizzazione comunale, gli impatti derivanti dalla nuova linea produttiva in progetto si ritengono non significativi. Si ritiene comunque opportuno a lavori ultimati e con lo stabilimento a regime nella configurazione di progetto, effettuare una campagna di misurazioni fonometriche, per la verifica del rispetto dei limiti di zonizzazione acustica, in corrispondenza degli stessi punti di misura e ricettori individuati per la valutazione previsionale acustica, adottando le medesime modalità e ipotesi di calcolo, (condizione ambientale n. 1).

Rifiuti

Durante la fase di esercizio, i rifiuti generati dallo svolgimento dell'attività sono riconducibili a:

- fanghi da depurazione delle acque;
- imballaggi e rifiuti assimilabili agli urbani;
- altri rifiuti speciali.

Anche a seguito dell'intervento di modifica in esame, la gestione dei rifiuti rimarrà invariata rispetto alla situazione



esistente. Nella tabella seguente viene riportata la stima della produzione dei rifiuti alla massima capacità produttiva, nello stato attuale e di progetto, da cui si evince principalmente un leggero incremento delle quantità di rifiuti associati agli imballaggi di varia natura.

Tab. 7 - Stima produzione rifiuti alla massima potenzialità

CER	Descrizione	Provenienza	Produzione attuale [ton/a]	Produzione futura [ton/a]
02 06 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Impianto depurazione reflui	5	7
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	logistica	28	40
15 01 06	imballaggi in materiali misti	logistica	40	60
15 01 02	imballaggi in plastica	logistica		2,5
15 01 03	imballaggi in legno	logistica		12
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	produzione		5
13 02 03	scarti di olio	manutenzione		
16 06 01	batterie al piombo	manutenzione		
170405	Rifiuti in ferro e acciaio	manutenzione	7	5
Totale			80	131,5

Sulla base di quanto sopra esposto, si ritiene che l'incremento delle quantità dei rifiuti dovuto alla nuova linea produttiva non generi effetti negativi sull'ambiente circostante.

Viabilità e traffico

Gli autoveicoli in entrata ed uscita dallo stabilimento sono dovuti agli accessi da parte dei dipendenti, ai rifornimenti di materie prime, alla spedizione dei prodotti finiti e al conferimento dei rifiuti. Nella tabella seguente si riportano le stime di massima del traffico veicolare indotto nella configurazione a due turni settimanali nella configurazione di progetto, 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.



Tab.8 – Stima traffico veicolare indotto nella configurazione di progetto

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

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 5000 veicoli/giorno. Al contrario, la SP 55 ha un carico veicolare nel primo tratto minore di 1000 veicoli/giorno, che aumenta invece fino a 5000 veicoli/giorno nel secondo tratto.

Da quanto sopra illustrato, considerando che nella configurazione di progetto si prevedono mediamente (considerando i 5 giorni lavorativi), 90 spostamenti di autovetture e ca. 4 movimenti di mezzi pesanti, si può ritenere che gli effetti sulla rete viaria rispetto al carico veicolare giornaliero dell'intera area industriale, siano trascurabili.

CONCLUSIONI

Alla luce di quanto sopra esposto, visto e considerato che:

- I contenuti della documentazione presentata consentono una valutazione complessiva in merito alla compatibilità ambientale del progetto proposto e risultano conformi alle indicazioni di cui all'allegato VII, parte II del D.lgs n.152/06 e s.m.i.
- Il progetto proposto prevede la realizzazione di una nuova linea per la produzione di wafer e ricoperti all'interno dell'edificio esistente da affiancare alla attuale linea di prodotti da forno dello stabilimento Quality Food di Noventa di Piave, senza interventi di tipo strutturale.
- Il progetto in esame è coerente con la destinazione urbanistica dell'area. Secondo il vigente Piano degli Interventi (PI) del Comune di Noventa di Piave, il sito è inserito in Zona D1, le cui aree "sono le parti di territorio destinate parzialmente o totalmente a insediamenti esistenti o di nuova formazione assimilati a quelli produttivi" ed hanno come destinazione d'uso "attività artigianali di produzione, industrie, terziario diffuso".
- Gli strumenti di pianificazione e programmazione territoriali presi in esame non prevedono particolari vincoli alla realizzazione del progetto in argomento.



Città metropolitana di Venezia

- La realizzazione del progetto non comporta variazioni significative delle emissioni in atmosfera per gli inquinanti previsti (NOx) derivanti dai processi di combustione del metano nella sezione di cottura e nelle caldaie di produzione vapore.
- L'attivazione della nuova linea produttiva non comporta alterazioni significative delle emissioni odorigene rispetto alla componente ambientale atmosfera
- La realizzazione del progetto non produce impatti significativi negativi sull'ambiente idrico, in quanto le acque di processo vengono trattate in apposito impianto chimico fisico biologico, con scarico in pubblica fognatura, mentre le acque meteoriche di dilavamento delle superfici pavimentate e delle coperture, sono convogliate nelle apposite vasche di laminazione prima dello scarico nel limitrofo canale Rossi.
- Il progetto in esame non comporta impatti negativi significativi sulla matrice suolo-sottosuolo e acque sotterranee, in quanto tutte le lavorazioni si svolgono all'interno del capannone e su superfici impermeabilizzate. Anche l'impianto di depurazione delle acque di processo e l'area destinata al deposito dei rifiuti prodotti sono posizionati su superfici impermeabilizzate.
- Lo studio relativo alla Valutazione previsionale di impatto acustico evidenzia il rispetto dei limiti acustici di zonizzazione previsti dalla normativa vigente.
- Il traffico indotto dall'esercizio della seconda linea di produzione, non produce ripercussioni significative sulla viabilità circostante lo stabilimento, considerato il modesto incremento rispetto al carico veicolare dell'intera zona industriale.
- Il progetto non comporta alterazioni significative in merito al contesto paesaggistico dello stato dei luoghi esistente, non essendo previsto alcun intervento di modifica strutturale di tipo edilizio.
- La Relazione allegata alla dichiarazione di non necessità di VINCA, esclude effetti significativi negativi sui siti della rete Natura 2000 più prossimi all'impianto in argomento anche nello stato di progetto.
- La realizzazione del progetto comporta vantaggi sotto il profilo economico/occupazionale, in quanto la nuova attività produttiva prevede un incremento di personale diretto, dalle attuali 40 a 50 unità nella ipotesi di lavorazione giornaliera per 5 giorni/settimana, con effetti positivi anche sull'indotto.

Tutto ciò visto e considerato

Il Comitato tecnico VIA, all'unanimità dei presenti, in merito al progetto presentato dalla ditta Quality Food Group S.p.A per la "Realizzazione di una nuova linea di produzione wafer e ricoperti" sito in Comune di Noventa di Piave (VE), via Nobel, 5, soggetto a Procedura di Verifica di Assoggettabilità a procedura di VIA, ai sensi dell' art.19 del D.Lgs n.152/06 e s.m.i., esprime parere di **non assoggettabilità** a procedura di VIA, in quanto la realizzazione dell'intervento induce impatti trascurabili sulle componenti ambientali presenti nell'area d'interesse, con le seguenti condizioni ambientali:

Condizione n.1

CONTENUTO	DESCRIZIONE
------------------	--------------------



Città metropolitana di Venezia

Macrofase	Post operam
Oggetto della condizione	A lavori ultimati e con lo stabilimento a regime nella configurazione di progetto, dovrà essere effettuata una campagna di misurazioni fonometriche, per la verifica del rispetto dei limiti di zonizzazione acustica, in corrispondenza degli stessi punti di misura e ricettori individuati per la valutazione previsionale acustica, adottando le medesime modalità e ipotesi di calcolo. In caso di superamento di uno o più dei limiti di zonizzazione dovranno essere attuati gli accorgimenti necessari per ricondurre i valori entro i limiti previsti, dando comunicazione ad ARPAV e Città Metropolitana di Venezia, delle misure adottate, con ripetizione dell'indagine fonometrica.
Termine per l'avvio della verifica di ottemperanza	Entro 90 giorni dall'avvio degli impianti nella configurazione di progetto approvato.
Soggetto verificatore	CMVE e ARPAV

Condizione n.2

CONTENUTO	DESCRIZIONE
Macrofase	Post operam
Oggetto della condizione	Dalla relazione di valutazione impatto odorigeno di livello 1 secondo le linee guida Arpav del 2020, presentato dall'Azienda non si prevedono criticità nell'ambiente circostante in merito alla componente odore. Tuttavia nella eventualità di fondate segnalazioni di disturbo olfattivo da parte di terzi dopo la realizzazione e la messa in esercizio della nuova linea, l'azienda dovrà provvedere a: <ul style="list-style-type: none">• informare tempestivamente il Comune di Noventa di Piave e ARPAV della situazione in atto• adottare le misure tecnico-gestionali necessarie alla risoluzione/attenuazione delle criticità venutesi a creare.• proporre un contestuale piano di monitoraggio per la verifica dell'efficacia degli interventi correttivi e di mitigazione, propedeutici ad un eventuale ricalcolo di simulazione della dispersione degli odori, da effettuare secondo le disposizioni del Decreto direttoriale di <i>Approvazione degli indirizzi per l'applicazione dell'articolo 272-bis del dlgs 152/2006 in materia di emissioni odorigene di impianti e attività elaborato dal "Coordinamento Emissioni"</i> emanato a giugno 2023 dal MASE.
Termine per l'avvio della verifica di ottemperanza	Entro 24 ore dal ricevimento da parte delle Autorità Locali della segnalazione di molestia olfattiva
Soggetto verificatore	Comune di Noventa di Piave e ARPAV



Città metropolitana di Venezia

Condizione n.3

CONTENUTO	DESCRIZIONE
Macrofase	Ante operam
Oggetto della condizione	Si richiede un approfondimento della matrice atmosfera, mediante studio di dispersione degli ossidi di azoto (NOx-NO2), da effettuarsi sia per lo stato attuale che di progetto. Lo studio dovrà essere effettuato seguendo le indicazioni della Linea Guida ARPAV https://www.arpa.veneto.it/temi-ambientali/aria/file-e-allegati/applicazioni-modellistiche/indicazioni_tecniche_modellistiche_simulazioni_atmosfera.pdf/@@display-file/file
Termine per l'avvio della verifica di ottemperanza	Nei 30 giorni precedenti l'avvio dell'impianto nella configurazione di progetto approvato.
Soggetto verificatore	CMVE e ARPAV

Il SEGRETARIO

Dott.ssa Alessandra Rossi

Il FUNZIONARIO TECNICO

Dott.ssa Anna Maria Pastore

