

*RELAZIONE TECNICA*  
*ASSOCIATA ALLA NON NECESSITÀ DI VALUTAZIONE DI*  
*INCIDENZA*



*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*
0973.22_5106rd_508B_MAC	Quorum S.r.l. CATELAN MARINA il 04/11/2023 11:03:11 Via delle Crede 3/1 - Fordenone in conformità art. 20 e 23 del D. lgs 82/2005	PC CATELAN MARINA il 04/11/2023 11:03:11	Febbraio 2023	00

## INDICE

1.	INTRODUZIONE .....	3
2.	LOCALIZZAZIONE .....	3
3.	NOTIZIE GENERALI .....	3
4.	DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO .....	6
4.1.	Deposito / movimentazione materie prime .....	6
4.2.	Pesatura e miscelazione.....	7
4.3.	Impasto e formazione del prodotto.....	7
4.4.	Cottura .....	7
4.5.	Confezionamento .....	7
4.6.	Deposito e spedizione prodotti finiti .....	7
5.	DESCRIZIONE DEL PROGETTO .....	8
5.1.	Descrizione del ciclo produttivo.....	8
5.2.	Descrizione della linea .....	9
5.3.	Quantità e qualità delle nuove emissioni in atmosfera .....	10
5.4.	Quantità e qualità del nuovo assetto scarichi idrici.....	11
5.4.1.	Acque meteoriche .....	11
5.4.2.	Acque reflue assimilate alle domestiche.....	12
5.4.3.	Acque reflue industriali.....	12
5.4.4.	Calcolo delle Perdite.....	14
6.	QUANTITA' DI MATERIE PRIME UTILIZZATE NEL NUOVO ASSETTO PRODUTTIVO .....	15
7.	DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI DEL PROGETTO .....	15
7.1.	Componente emissioni in atmosfera .....	15
7.2.	Componente acqua .....	16
7.3.	Componente rumore.....	16
7.4.	Componente rifiuti.....	18
7.5.	Componente trasporti.....	18
8.	ANALISI SITUAZIONE METEO DELL'AREA .....	19
9.	RISORSE NATURALI DELLA ZONA.....	20
9.1.	Siti natura 2000 interessati.....	20
9.2.	Aree protette - Normativa nazionale/regionale .....	21
9.3.	Aree di tutela paesaggistica .....	21
10.	CONCLUSIONI.....	24

## 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 ricoperti** oltre che la linea esistente (dedicata alla produzione di crackers e biscotti) all'interno dello stabilimento di Noventa di Piave.

Si precisa che la scrivente azienda per gli impianti esistenti, relativamente all'Autorizzazione Unica Ambientale, risulta regolarmente autorizzata con Determinazione AUA della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

La presente relazione ha come obbiettivo quello di dimostrare che, in relazione alla relativa domanda di autorizzazione Unica Ambientale, non si rende necessaria la valutazione di incidenza prevista dall'Allegato A paragrafo 2.2. della D.G.R. N. 1400 DEL 29 .08.2017.

## 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: Lon 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*".



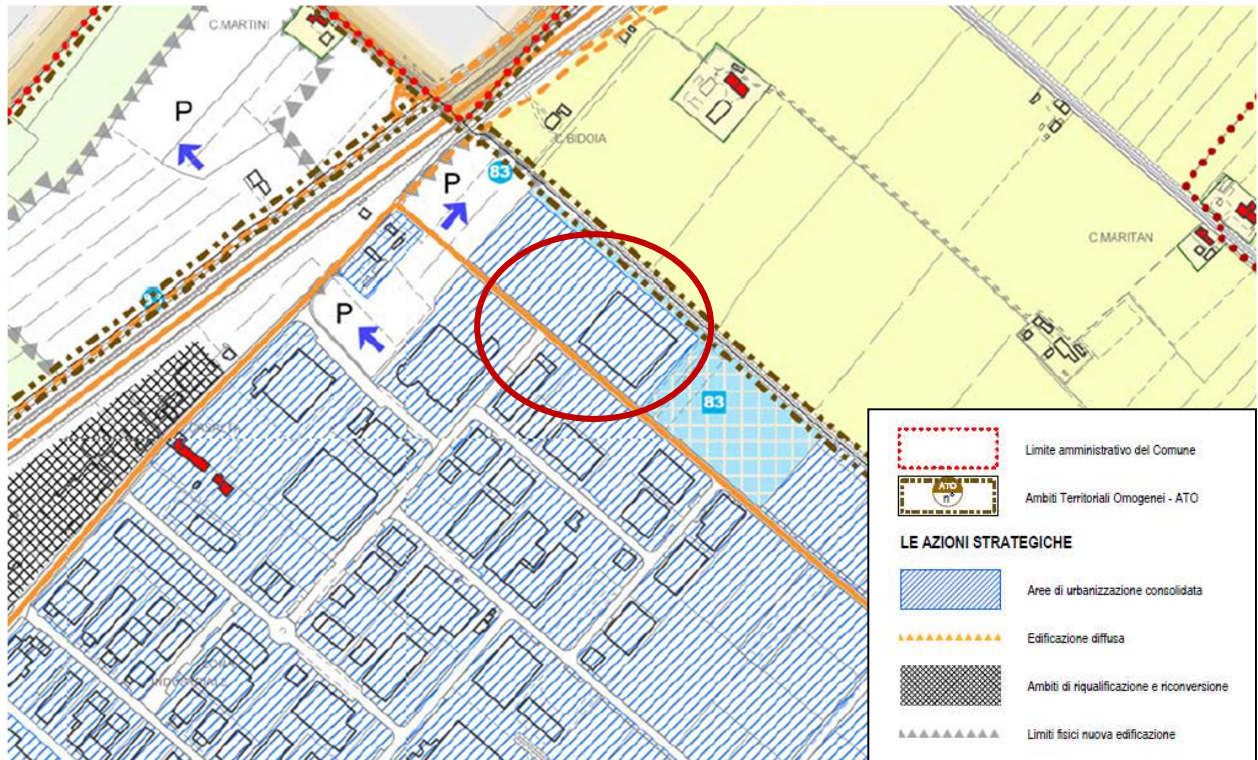


Figura 1. Estratto da Piano Assetto del Territorio (PAT) del Comune di Noventa di Piave, Tav. 4, carta della trasformabilità.

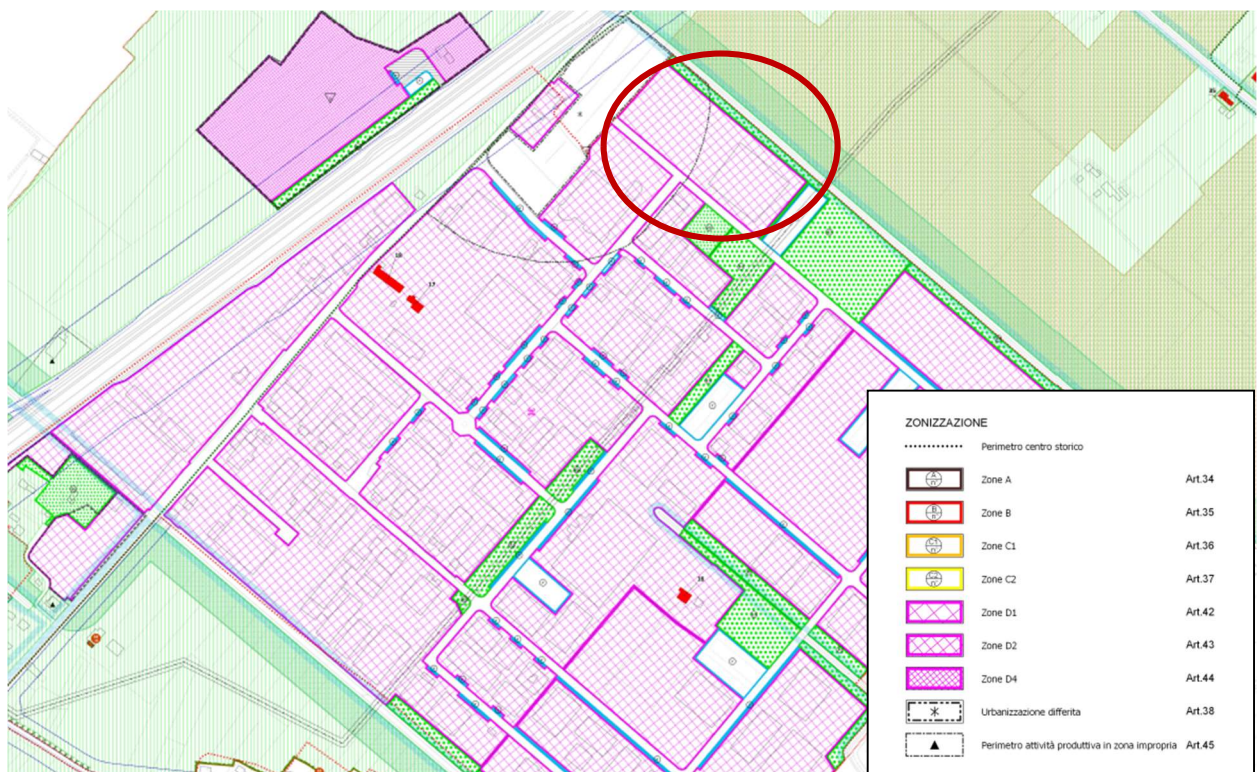


Figura 2. Estratto da PI tavola 13 3.4, Zona Artigianale Est del comune di Noventa di Piave.



Il sito ha un'area pari a ca. 32.000 m<sup>2</sup>, all'interno dei quali sono identificati:

- un edificio di ca. 11.000 m<sup>2</sup>, 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 m<sup>2</sup> per il transito e la sosta degli automezzi e delle autovetture;
- un piazzale inghiaiato di ca. 10.000 m<sup>2</sup>.

## 4. 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 Cric 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.

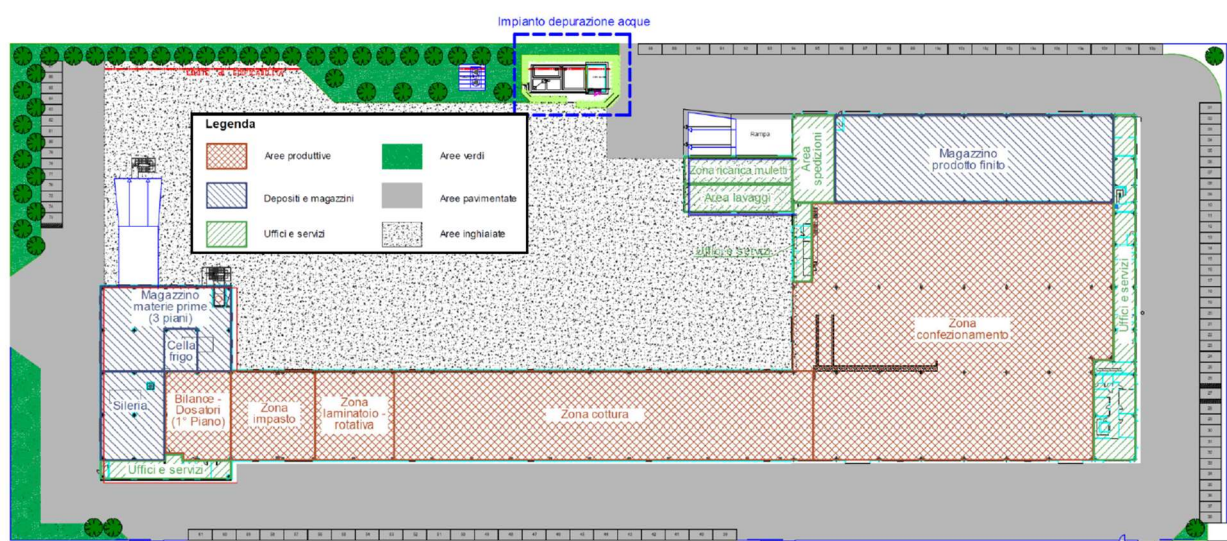


Figura 3. Layout di stabilimento.

### 4.1. 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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> + n. 1 cisterna da 3 m<sup>3</sup> 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.

## 4.2. 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 svuotasacchi, 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.

## 4.3. 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.

## 4.4. 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 combustibili 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 combustibili 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.

## 4.5. 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.

## 4.6. Deposito e spedizione prodotti finiti

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.



## 5. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

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 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 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 wafers 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 e qualità delle nuove emissioni in atmosfera

La futura linea di produzione n. 2 implicherà l'esistenza di n. 1 sola emissione in atmosfera in particolare il camino E23.

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.



Nelle tabelle seguenti 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 descrittiva (per tutti i punti di emissione)

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività		Portata Nm3/h	Sostanze emesse		
		h/giorno	di/anno		Sostanza	mg/Nmc	mg/Nmc g/h
E1	Forno cottura - Zona 1 (gas combustibili / vapori cottura)	16	250	4000	Nox COT Ammoniaca	200 50 250	800* 1000 200
E2	Forno cottura - Zona 2 (gas combustibili)	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 combustibili)	16	250	1000	Nox	350	350*
E5	Forno cottura - Zona 3 (vapori cottura)	16	250	1000	Ammoniaca COT	250 50	250 50
E6	Forno cottura - Zona 4 (vapori cottura)	16	250	5000	Ammoniaca COT	250 50	1250 250
<b>E13</b>	<b>Riscaldamento CT2</b>	<b>24</b>	<b>365</b>	<b>100</b>	<b>Nox</b>	<b>350</b>	<b>35*</b>
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	
<b>E23</b>	<b>Forno cottura cialda wafer</b>	<b>16</b>	<b>250</b>	<b>13000</b>	<b>Nox COT Ammoniaca</b>	<b>350 50 250</b>	<b>4550* 650 3250</b>

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

#### 5.4. Quantità e qualità del nuovo assetto scarichi idrici

Di seguito vengono illustrati i criteri di calcolo delle singole voci che compongono il bilancio idrico della QUALITY FOOD GROUP S.P.A. con stabilimento sito in Via Nobel a Noventa di Piave

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).

##### 5.4.1. 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.

#### 5.4.2. 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  $40 \text{ litri} \times 250 \text{ giorni/anno} \times 50 \text{ persone} = 500 \text{ mc/anno}$ .

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.

#### 5.4.3. 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 reflujo 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:

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

#### 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.



#### 5.4.4. 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 S.P.A. di Noventa di Piave.

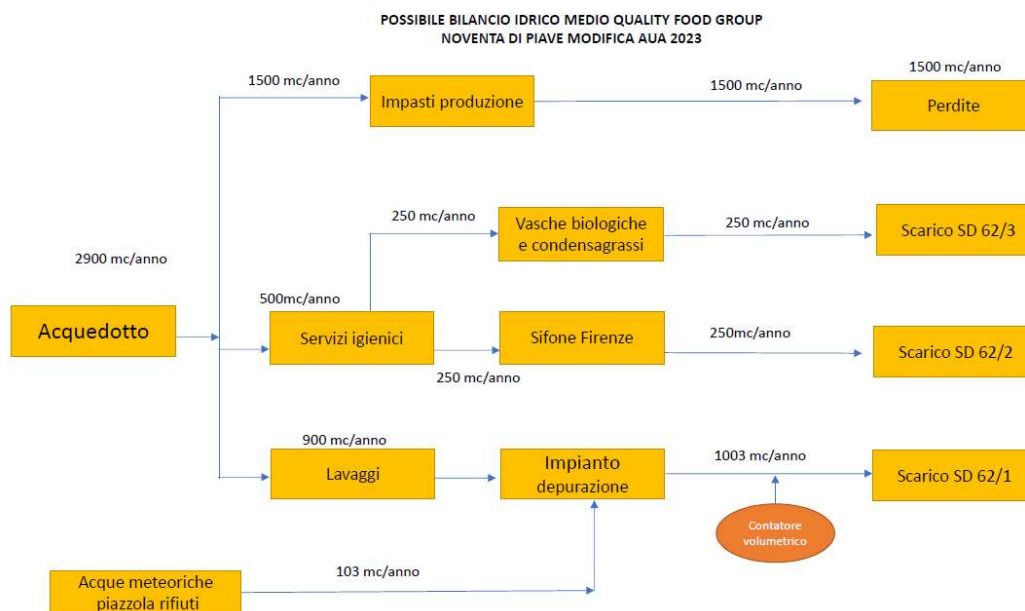
Di seguito vengono illustrati i criteri di calcolo di questa voce.

Presso la QUALITY FOOD GROUP S.P.A 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

	<b>LINEA 1 CRACKERS BISCOTTI</b>	<b>LINEA 2 WAFER RICOPERTO</b>	<b>TOTALE LINEE</b>
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
<b>CONSUMO MEDIO TOTALE ANNUO</b>		<b>MC</b>	<b>Circa 1500</b>

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.



## 6. QUANTITA' DI MATERIE PRIME UTILIZZATE NEL NUOVO ASSETTO PRODUTTIVO

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

## 7. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI DEL PROGETTO

### 7.1. Componente emissioni in atmosfera

L'azienda, ai fine della produzione di biscotti e crackers, ha installato una serie di macchine e impianti, debitamente aspirati, le cui emissioni sono state già autorizzate mediante Autorizzazione Unica Ambientale della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

Nelle tabella seguente vengono riportate le caratteristiche dei punti di emissione già presenti nello stabilimento.

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività		Portata Nm3/h	Sostanze emesse		
		h/giorno	giorni/anno		Sostanza	mg/Nm3	g/h
E1	Forno cottura – Zona 1 (gas combust / vapori cottura)	16	250	4000	NOx Ammoniaca COT	350 250 50	1400 1000 200
E2	Forno cottura – Zona 2 (gas combust)	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 combust)	16	250	1000	NOx	350	350
E5	Forno cottura – Zona 3 (vapori cottura)	16	250	1000	Ammoniaca COT	250 50	350 250 50
E6	Forno cottura – Zona 4 (vapori cottura)	16	250	5000	Ammoniaca COT	250 50	1250 250
E7	Riscaldamento (CT n. 1)	16	250	8,3	NOx	350	2,9
E8	Riscaldamento (CT n. 1)	16	250	8,3	NOx	350	2,9
E9	Riscaldamento (CT n. 1)	16	250	8,3	NOx	350	2,9
E10	Riscaldamento (CT n. 1)	16	250	8,3	NOx	350	2,9
E11	Riscaldamento (CT n. 1)	16	250	8,3	NOx	350	2,9
E12	Riscaldamento (CT n. 1)	16	250	8,3	NOx	350	2,9
E13	Riscaldamento (CT n. 2)	24	365	7,5	NOx	350	2,6
E14	Mulino zucchero	16	250	1000	polveri	10	10

A seguito della attivazione della nuova linea del wafer (vedi tabella sotto) saranno attivate solo queste due emissioni di cui una (la n. E13) è già esistente (solo aumentata la portata)

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività		Portata Nm <sup>3</sup> /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

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.

## 7.2. Componente acqua

L'azienda presenta già uno scarico di acque reflue miste industriali (SD 62/1) e gli scarichi di acque reflue assimilate alle domestiche (SD 62/2 e SD 62/3). Per tali scarichi è stato rilasciato un nulla osta n. 526699 e n. 522737 del 2021.

Lo scarico industriale è stato autorizzato con Autorizzazione Unica Ambientale, all'interno della Determinazione della Città metropolitana di Venezia n. 548/2021 del 17 marzo 2021.

L'impianto di depurazione, a servizio delle acque industriali dell'edificio aziendale, ha una capacità massima di depurazione pari a 12 mc/giorno) che è ben maggiore rispetto a quanto realmente riscontrabile (a seguito della modifica si stimano 3,5 mc/giorno). Infatti, il depuratore era stato sovradimensionato proprio in funzione del fatto che in step successivi sarebbero state attivate ulteriori linee produttive.

Anche a seguito dell'intervento proposto le caratteristiche tecnologiche dell'impianto di depurazione saranno in grado di garantire parametri al di sotto dei limiti normativi richiesti dall'ente gestore VERITAS.

L'impatto risultante del progetto di ampliamento sulla componente acqua sarà quindi trascurabile

## 7.3. Componente rumore

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 nella 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.

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

Tel. 0434521355  
 e-mail [acusticaabate@gmail.com](mailto:acusticaabate@gmail.com)

Estratto PCCA e legenda.



LEGENDA	FASCE DI TRANSIZIONE
 CLASSE I	 FERROVIA (Fascia A)
 CLASSE II	 FERROVIA (Fascia B)
 CLASSE III	 DA STRADA A CLASSE I
 CLASSE IV	 DA CLASSE V o VI a CLASSE III
 CLASSE V	 STRADA (Fascia 70-60)
 CLASSE VI	 STRADA (Fascia 65-55)

Estratto del PCCA del Comune di Noventa di Piave.

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

#### 7.4. Componente rifiuti

L'azienda in funzione del proprio ciclo produttivo e del sistema di stoccaggio immaginato (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 la cui acqua 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

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

#### 7.5. Componente trasporti

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.

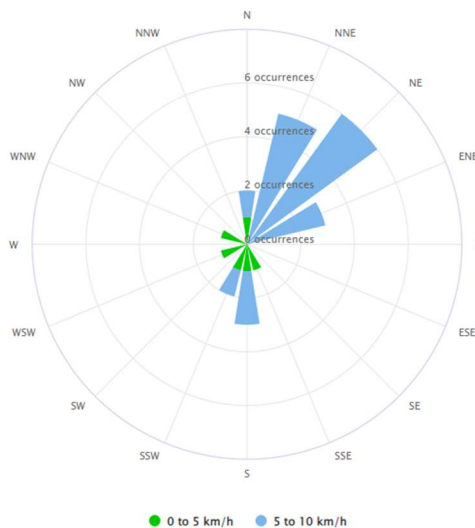
Con l'implementazione della nuova linea produttiva, si prevede mediamente (considerando i 5 giorni lavorativi), 90 spostamenti di autovetture e ca. 4 movimenti di mezzi pesanti.

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

## 8. ANALISI SITUAZIONE METEO DELL'AREA

I dati meteorologici di quest'area della pianura veneta orientale, si presentano sostanzialmente consistenti all'interno dell'intervallo temporale considerato, mostrando tutti, in termini equivalenti, una spiccata direzione di provenienza prevalente da NNE come rappresentato dalla rosa dei venti sottostante.



## 9. RISORSE NATURALI DELLA ZONA

### 9.1. Siti natura 2000 interessati

È stata valutata la presenza di aree 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 Natura 2000. Il più vicino è SIC/ZPS IT324008 - Bosco di Cessalto, ubicato a ca. 4,5 km dallo stabilimento, in direzione ENE (cfr. TAV.2).

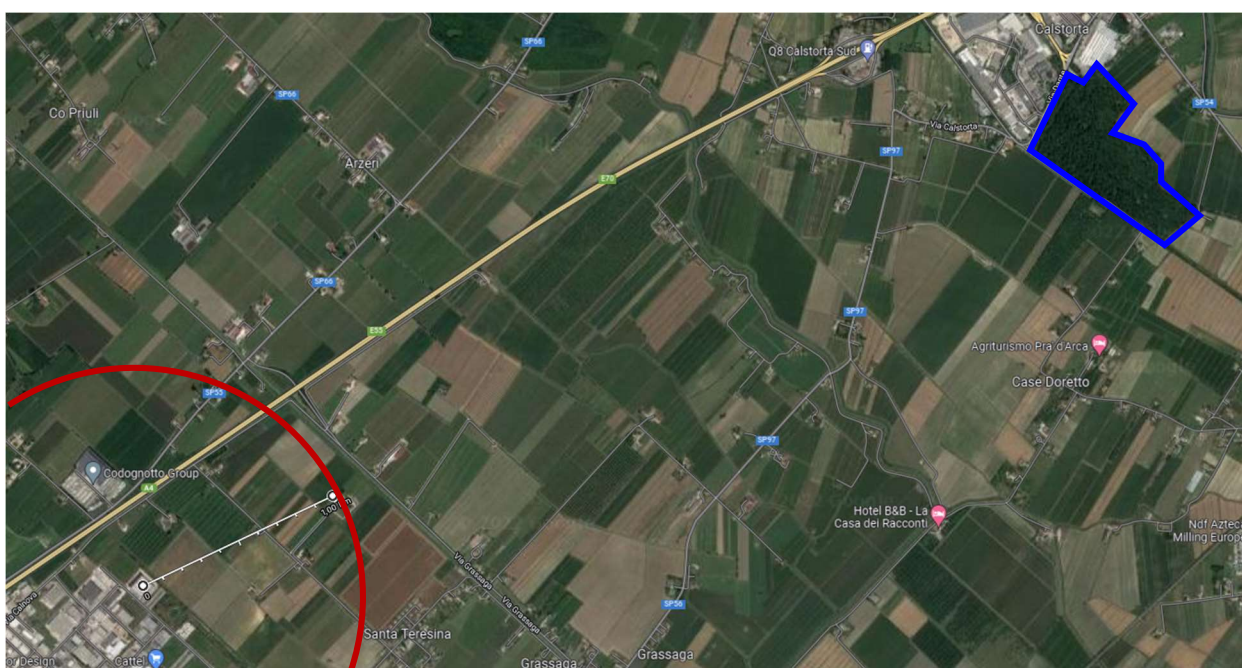
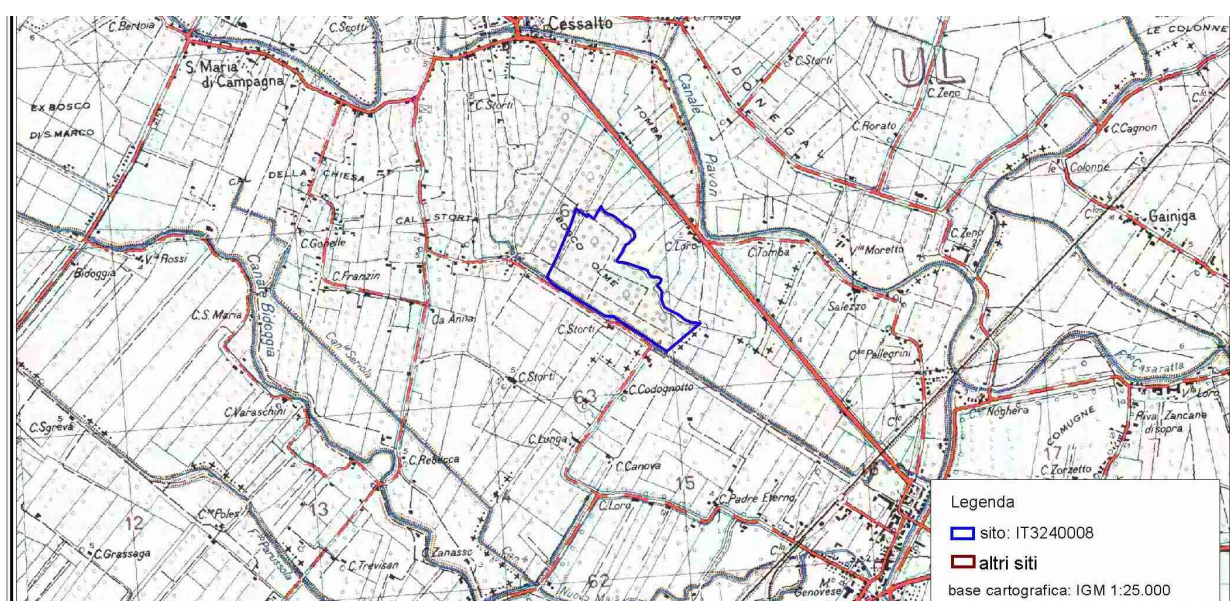


Figura 4. Particolare del SIC/ZPS nei pressi dello stabilimento. In blu viene evidenziato il sito SIC/ZPS, mentre con il semicerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.



## 9.2. 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" (Ultimo aggiornamento all'atto pubblicato il 22/03/2022) e della Legge Regionale 16/08/1984 n. 40 "Nuove norme per la istituzione di parchi e riserve naturali regionali", di aree naturali protette quali parchi e riserve naturali. 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 Olme*.

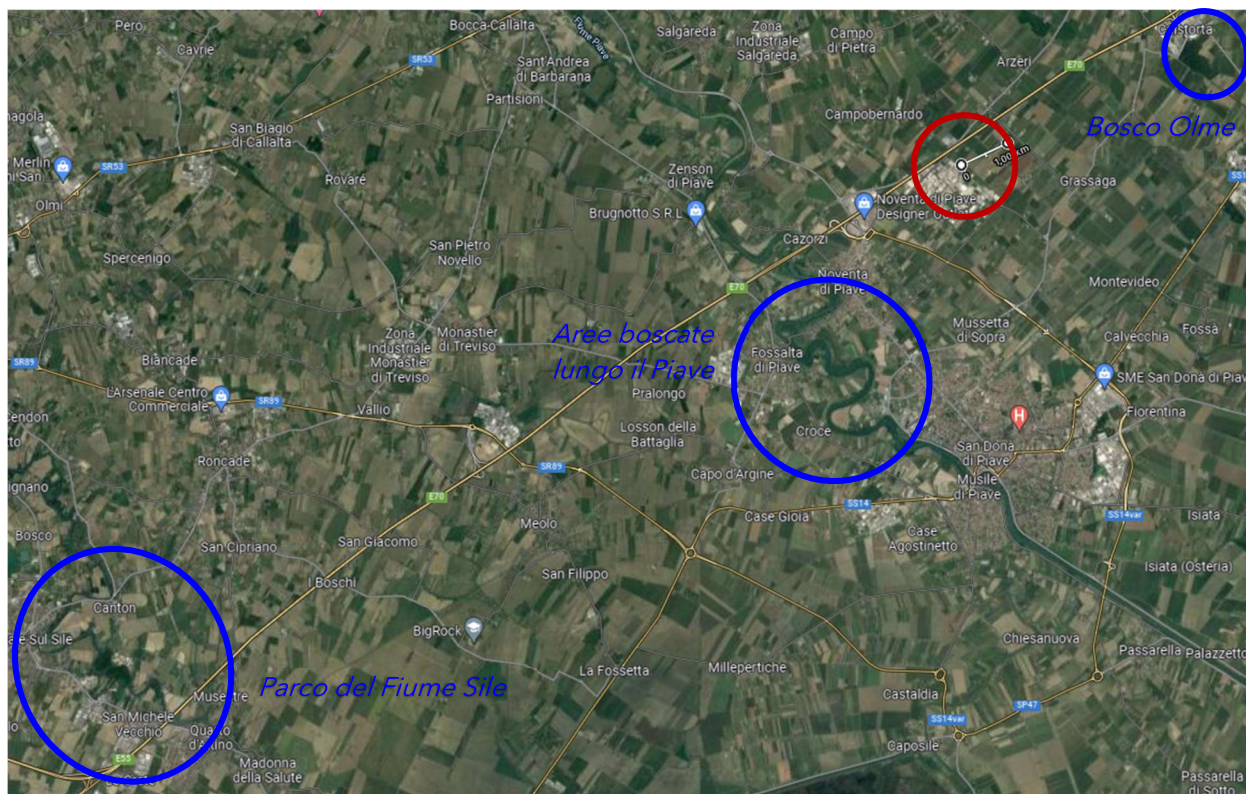


Figura 5. Particolare delle aree naturali protette nei pressi dell'area di studio. Con i cerchi blu vengono indicate le aree protette, mentre con il cerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.

## 9.3. 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, c. 1, lett. f, g del D.Lgs. 42/04) e riportate, ove presenti, nell'immagine seguente:

- aree di notevole interesse pubblico ai sensi della L. 1497/39 e tutelati ai sensi dell'Art. 136 del D.Lgs 42/04;
- zone umide individuate ai sensi del DPR 488/1976, tutelate ai sensi dell'Art. 142, c. 1, lett. l del D.Lgs 42/04;
- 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. 11/04;
- aree regionali al di sopra dei 1.600 m vincolate ai sensi dell'Art. 142, c. 1, lett. d del D.Lgs 42/04;



- corsi d'acqua interessati dal vincolo paesaggistico ai sensi dell'Art. 142, c. 1, lett. c del D.Lgs 42/04;
- zone di interesse archeologico ai sensi dell'art. 142, c. 1, lett. m del D.Lgs 42/04.

Come visibile nella figura sottostante il sito in oggetto non interessa direttamente nessuna delle aree vincolate sopraelencate. Le più vicine 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;
- aree 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;
- aree archeologiche: area archeologica di San Mauro a ca. 3 km in direzione OSO nell'abitato di Noventa di Piave.



*Figura 6. Particolare delle aree di interesse paesaggistico nei pressi dell'area di studio. In blu vengono indicate le aree di interesse paesaggistico, mentre con il cerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.*

Come si evince dalle immagini sottostanti, da ulteriori verifiche sul sito del Ministero dei Beni e delle Attività Culturali e del Turismo (MIBACT) non sono emersi ulteriori vincoli nelle vicinanze del sito.



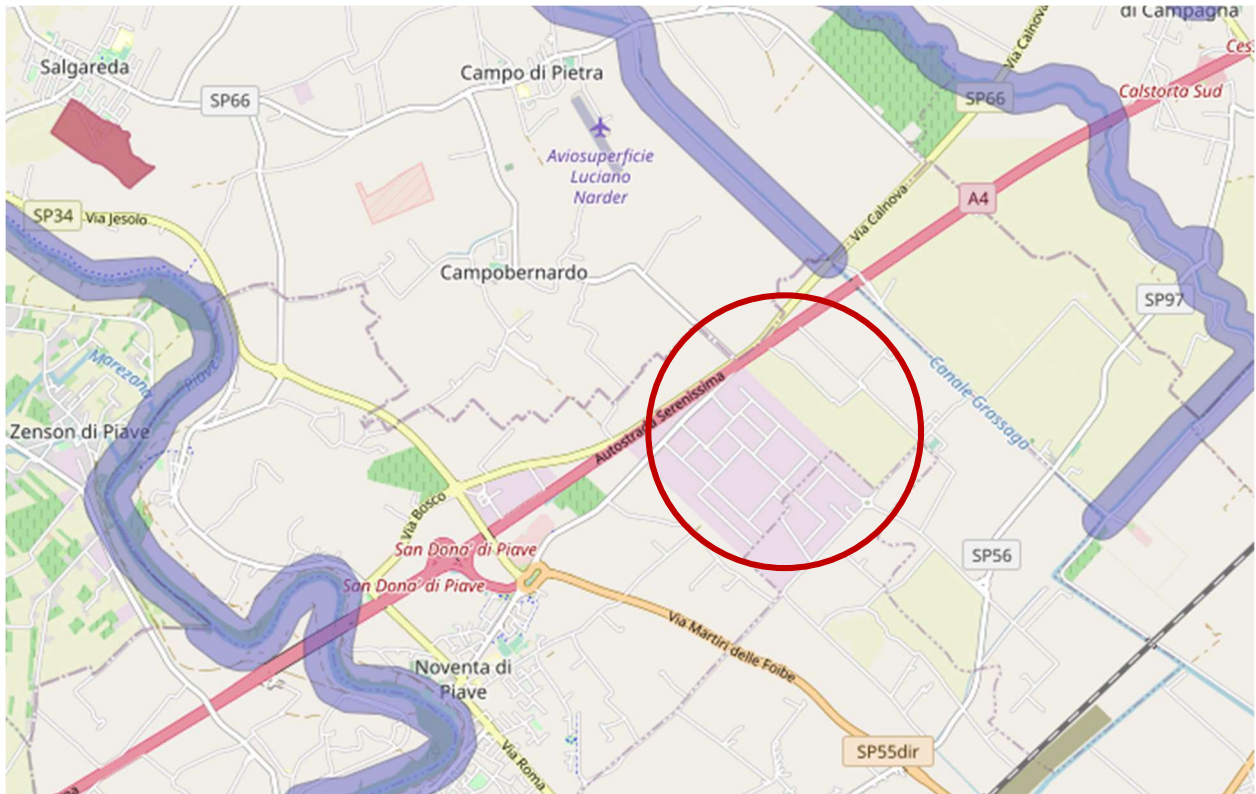


Figura 7. Estratto dal sito del Sistema Informatico Territoriale Paesaggistico (SITAP). Con il cerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.

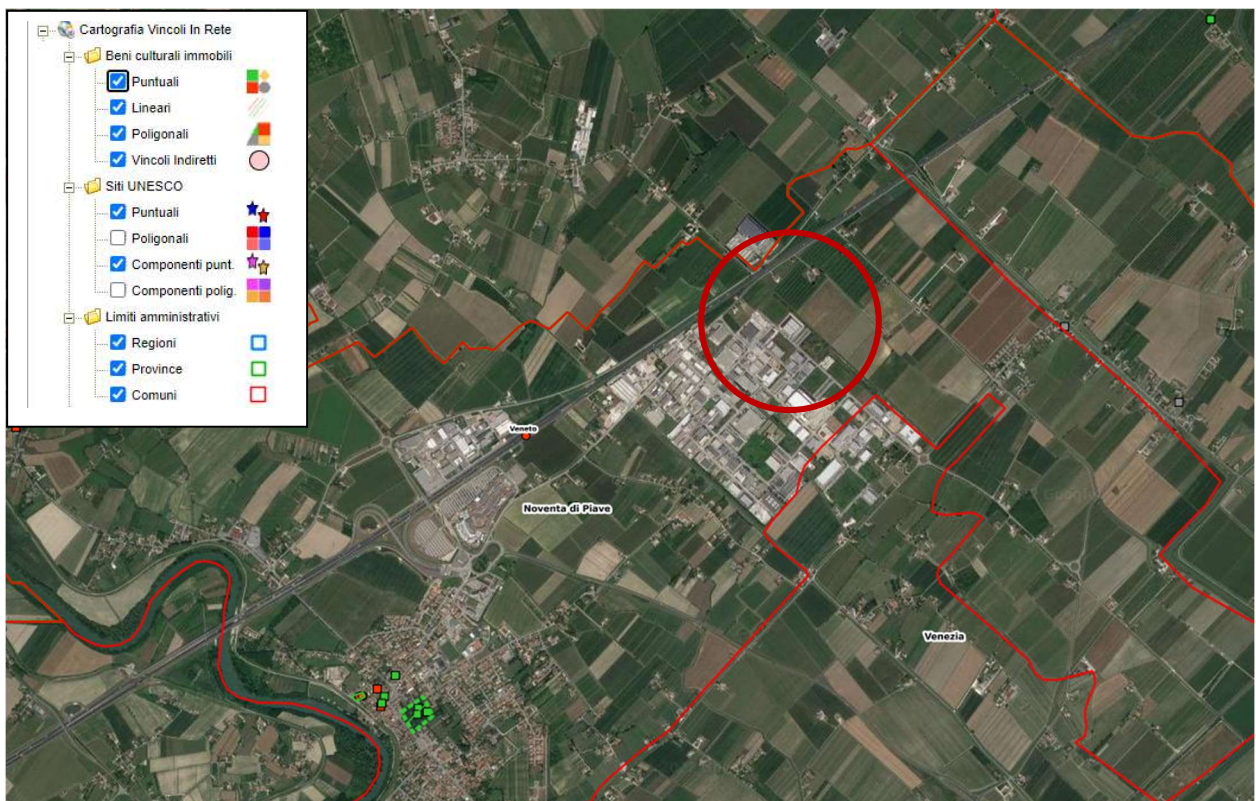


Figura 8. Estratto dal sito del sistema informatico "Vincoli in Rete". Con il cerchio rosso è indicato il buffer di 1 km attorno al sito.

## 10. CONCLUSIONI

Date le caratteristiche dell'intervento di modifica che si intende attuare (l'inserimento di una nuova linea di produzione di wafer e ricoperti oltre che la linea esistente), viste le materie prime in gioco, le caratteristiche dell'impianto di produzione e le distanze che separano il sito produttivo QUALITY FOOD GROUP S.p.A. dai siti di interesse naturalistico il progetto non andrà a incidere negativamente sui siti sensibili più vicini

*Ing. Cargnello Andrea*

*Dott. Grizzo Gianluca*

*Dott.ssa Cattelan Marina*

*RELAZIONE TECNICA  
ASSOCIATA ALLA NON NECESSITÀ DI  
VALUTAZIONE DI INCIDENZA*

*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)



*RELAZIONE TECNICA  
ASSOCIATA ALLA NON NECESSITÀ DI  
VALUTAZIONE DI INCIDENZA*

*ALLEGATO 1  
TITOLO ALLEGATO*

*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)