

**Lista di controllo per la valutazione preliminare
(art. 6, comma 9, D.Lgs. 152/2006)**

1. Titolo del progetto

Denominazione completa del progetto di modifica/estensione/adeguamento tecnico

Le modifiche non sostanziali già comunicate e successive al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A. n. 1972/2012 prot. 59809 del 02.07.2012) sono le seguenti:

- 1) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 53983 del 14.06.2013 per la rinuncia alla realizzazione dei camini n. C48 e C50 e per la contestuale modifica del camino n. C49.

Tale modifica era già stata sottoposta in precedenza all'ufficio VIA con nota prot. 33073 del 09.04.2013 e l'ufficio VIA con lettera prot. n. 35336 del 15.04.2013 si era già espresso sulla non assoggettabilità della modifica alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA.

- 2) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 108364 del 24.12.2014 per la modifica della viabilità interna e del plesso produttivo.
- 3) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 9217 del 02.02.2015 per la realizzazione del nuovo magazzino di stoccaggio del prodotto finito (step 1), di un nuovo deposito pallet, di nuova riserva idrica e di nuova stazione di pompaggio per l'impianto antincendio.
- 4) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 64019 del 30.07.2015 per la realizzazione del nuovo magazzino di stoccaggio del prodotto finito (step 2) e di un nuovo magazzino per deposito materie prime.

Queste ultime tre modifiche erano già state sottoposte in precedenza all'ufficio VIA con richiesta prot. 84071 del 10.10.2014 e l'ufficio VIA con lettera prot. n. 94512 del 12.11.2014 si era già espresso sulla non assoggettabilità delle modifiche alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA.

- 5) **Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 77882 del 22.09.2015:**

- **progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM": ammodernamento tecnologico del Banco 1 di estrusione con realizzazione di un secondo mulino e sostituzione delle attuali teste di taglio con conseguente potenziamento dei trasporti pneumatici;**
- **progetto "ROH UPGRADE (BILANCE SILOS B)": realizzazione di un'estrazione dedicata alla produzione PVD;**
- **modifiche al layout delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti;**
- **completamento di alcune opere già descritte nella comunicazione di modifica trasmessa in data 10.10.2014 prot. prov. n. 84071 e più precisamente: impianto ad osmosi e nuova area ricarica batterie presso nuovo magazzino prodotto finito.**

- 6) **Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 32448 del 14.04.2016:**

- **variante al Permesso di Costruire C14/112 e Variante al Permesso di Costruire C15/047 relativi al nuovo magazzino prodotto finito step1 e step2, al fine di realizzare all'interno del fabbricato un box bagni e uffici ed al fine di variare la distribuzione delle superfici finestrate.**

- 7) **Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 26289 del 27.03.2017:**

- **modifiche al progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM": collettamento e abbattimento delle emissioni di diffuse polveri derivanti dalle fasi di trasporto pneumatico e setacciatura con conseguenti modifiche agli esistenti punti di emissione C52 e C47 e installazione di un nuovo punto di emissione C53.**

- 8) **Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 88394 del 03.12.2018:**

- **installazione del secondo estrusore della linea di produzione di alimenti dietetici per animali**

(linea PVD).

In sede di verifica di assoggettabilità alla procedura di VIA (istanza acquisita agli atti con prot. n. 10780 del 06/02/2012) è stato presentato il progetto per l'installazione di una nuova linea di prodotti di alimenti per animali denominata PVD, avente capacità complessiva di 4 ton/h di prodotto estruso (96 ton/giorno), da realizzarsi in due step di sviluppo: il primo step consisteva nell'installazione di un primo estrusore da 2 ton/h, il secondo step consisteva nell'installazione del secondo estrusore da 2 ton/h.

Il procedimento, riferito al progetto PVD nel suo complesso (installazione dei due estrusori della capacità complessiva di 4 ton/ora), si è concluso con la non assoggettabilità alla procedura di VIA (Determinazione n. 1431/2012 prot. 43287/12 del 16/05/2012).

La modifica non sostanziale AIA prot. n. 88394 del 03.12.2018 riguardava la comunicazione dell'installazione del secondo estrusore, in quanto in sede di rilascio dell'AIA (provvedimento A.I.A. n. 1972/2012 prot. 59809 del 02.07.2012) era stato autorizzato solo il primo estrusore, dal momento che quando era stato attivato il procedimento di verifica di assoggettabilità i tempi per l'installazione del secondo non erano ancora stati definiti.

9) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 65693 del 11.10.2019:

- *gestione come SOA (Sottoprodotti di Origine Animale) di una parte dello scarto di produzione (per il quale risulta applicabile la definizione di "sottoprodotto" ai sensi dell'articolo 184-bis del d.lgs. n. 152 del 2006), ad oggi gestito integralmente come rifiuto con CER 020203 "scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione".*

10) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 4153 del 21.01.2020:

- *sostituzione di un generatore di vapore esistente con un generatore di vapore di nuova generazione di pari potenzialità e dotato di sistemi di regolazione e controllo della combustione, senza aumento della capacità produttiva.*

11) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 12070 del 28.02.2020:

- *progetto di modifica impiantistica di due linee produttive (linea 1 e linea 3) volto all'ottimizzazione della produzione, senza variazioni di capacità produttiva delle singole linee.*

12) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 16956 del 27.03.2020:

- *progetto di sostituzione del filtro della fossa ricevitore materie prime, volto all'aumento dell'efficienza di captazione delle polveri diffuse, senza aumento di capacità produttiva.*

13) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 21108 del 24.04.2020:

- *progetto di sostituzione del forno di essiccazione della linea 1 con un forno di nuova generazione, senza variazioni di capacità produttiva.*

2. Tipologia progettuale	
<i>Allegato alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, punto/lettera</i>	<i>Denominazione della tipologia progettuale</i>
<input type="checkbox"/> Allegato II, punto/lettera ____	_____
<input type="checkbox"/> Allegato II-bis, punto/lettera ____	_____
<input type="checkbox"/> Allegato III, punto/lettera ____	_____
<input checked="" type="checkbox"/> Allegato IV, punto/lettera 4/a	Impianti per il trattamento e la trasformazione di materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno

3. Finalità e motivazioni della proposta progettuale

Descrivere le principali finalità e motivazioni alla base della proposta progettuale evidenziando, in particolare, come le modifiche/estensioni/adequamenti tecnici proposti migliorano il rendimento e le prestazioni ambientali del progetto/opera esistente

Vengono descritte di seguito le finalità e le motivazioni delle modifiche già oggetto di comunicazione di modifica non sostanziale ai fini AIA e non già sottoposte all'ufficio VIA. Verranno pertanto escluse dalla successiva trattazione, perché già oggetto di parere dell'ufficio VIA, le seguenti cinque modifiche:

- 1) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 53983 del 14.06.2013 per la rinuncia alla realizzazione dei camini n. C48 e C50 e per la contestuale modifica del camino n. C49.
- 2) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 108364 del 24.12.2014 per la modifica della viabilità interna e del plesso produttivo.
- 3) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 9217 del 02.02.2015 per la realizzazione del nuovo magazzino di stoccaggio del prodotto finito (step 1), di un nuovo deposito pallet, di nuova riserva idrica e di nuova stazione di pompaggio per l'impianto antincendio.
- 4) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 64019 del 30.07.2015 per la realizzazione del nuovo magazzino di stoccaggio del prodotto finito (step 2) e di un nuovo magazzino per deposito materie prime.
- 8) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 88394 del 03.12.2018 per l'installazione del secondo estrusore della linea PVD di produzione di alimenti dietetici per animali.

5) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 77882 del 22.09.2015:

- a) progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM": ammodernamento tecnologico del Banco 1 di estrusione con realizzazione di un secondo mulino e sostituzione delle attuali teste di taglio con conseguente potenziamento dei trasporti pneumatici;
- b) progetto "ROH UPGRADE (BILANCE SILOS B)": realizzazione di un'estrazione dedicata alla produzione PVD;
- c) modifiche al layout delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti;
- d) completamento di alcune opere già descritte nella comunicazione di modifica trasmessa in data 10.10.2014 prot. prov. n. 84071 e più precisamente: impianto ad osmosi e nuova area ricarica batterie presso nuovo magazzino prodotto finito.

a) Progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM"

Lo scopo del progetto è stato l'ammodernamento tecnologico del Banco 1 di estrusione. Le modifiche all'impianto in oggetto sono state le seguenti:

1. Macinazione (fase 1): aggiunta di un secondo mulino a servizio del banco in modo che si possa produrre con due tipi di farine diverse.
2. Teste di taglio dell'estrusione (fase 3): le nuove teste hanno portato ad una variazione dei trasporti pneumatici del prodotto dall'estrusore al forno e all'SMC.

Tali modifiche non hanno comportato aumenti di capacità produttiva oraria del banco di estrusione, inoltre, come meglio descritto di seguito non hanno comportato effetti negativi e significativi sull'ambiente.

b) Progetto "ROH UPGRADE (BILANCE SILOS B)"

Lo scopo del progetto è stato la realizzazione di un'estrazione dedicata alla produzione PVD da silos già utilizzati per altre linee esistenti.

Il progetto non ha comportato nessun aumento della capacità produttiva, né effetti negativi e significativi sull'ambiente.

c) Modifiche al layout delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti

L'intervento ha riguardato la modifica della disposizione delle aree esterne di deposito temporaneo dei rifiuti rispetto alla planimetria presentata in sede di domanda di AIA, sia per adeguarle agli interventi progettuali sul layout dello stabilimento (vedi nuovo magazzino prodotti finiti), sia in generale per migliorarne la gestione in termini di stoccaggio e trasporto.

Le tipologie di rifiuti prodotti non hanno subito nessuna variazione in quanto il processo produttivo non è cambiato.

d) Completamento di alcune opere già descritte nella comunicazione di modifica trasmessa in data 10.10.2014 prot. prov. n. 84071 e più precisamente: impianto ad osmosi e nuova area ricarica batterie presso nuovo magazzino prodotto finito.

L'intervento ha riguardato il completamento di alcune opere (impianto ad osmosi inversa e nuova area ricarica batterie) facenti parte del progetto già sottoposto all'ufficio VIA con richiesta prot. 84071 del 10.10.2014 e per il quale l'ufficio VIA con lettera prot. n. 94512 del 12.11.2014 si è già espresso sulla non assoggettabilità alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA.

6) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 32448 del 14.04.2016:

- *variante al Permesso di Costruire C14/112 e Variante al Permesso di Costruire C15/047 relativi al nuovo magazzino prodotto finito step1 e step2, al fine di realizzare all'interno del fabbricato un box bagni e uffici ed al fine di variare la distribuzione delle superfici finestrate.*

La modifica non sostanziale in questione riguardava la variante al progetto magazzino prodotto finito step1 e step2. Tale progetto era già stato sottoposto in precedenza all'ufficio VIA con richiesta prot. 84071 del 10.10.2014 e l'ufficio VIA con lettera prot. n. 94512 del 12.11.2014 si era già espresso sulla non assoggettabilità delle modifiche alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA.

La modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 32448 del 14.04.2016 riguardava una variante al progetto relativa alla realizzazione all'interno del fabbricato di un box bagni e uffici e ad una variazione della distribuzione delle superfici finestrate.

Tale variante non ha comportato nessuna modifica agli aspetti ambientali già valutati nel progetto originario e già sottoposti all'ufficio VIA con richiesta prot. 84071 del 10.10.2014.

7) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 26289 del 27.03.2017:

- *modifiche al progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM": collettamento e abbattimento delle emissioni di diffuse polveri derivanti dalle fasi di trasporto pneumatico e setacciatura con conseguenti modifiche agli esistenti punti di emissione C52 e C47 e installazione di un nuovo punto di emissione C53.*

Lo scopo del progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM", già oggetto di comunicazione di modifica non sostanziale effettuata in data 21/09/2015 (cfr. punto 5), riguardava l'ammodernamento tecnologico del Banco 1 di estrusione.

Le modifiche oggetto della comunicazione prot. n. 26289 del 27.03.2017 rientrano tutte nel progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM" e sono relative specificamente alla fase di macinazione (fase 1).

Le modifiche che si sono state apportate al progetto originale non hanno comportato nessun aumento di capacità produttiva oraria del banco di estrusione, ma hanno riguardato essenzialmente il miglioramento della qualità dell'aria in ambiente di lavoro attraverso la captazione e la filtrazione di emissioni di polveri a carattere diffuso che riguardano le fasi di trasporto pneumatico e di setacciatura.

9) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 65693 del 11.10.2019:

- *gestione come SOA (Sottoprodotti di Origine Animale) di una parte dello scarto di produzione (per il quale risulta applicabile la definizione di "sottoprodotto" ai sensi dell'articolo 184-bis del d.lgs. n.*

152 del 2006), ad oggi gestito integralmente come rifiuto con CER 020203 "scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione".

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 65693 del 11.10.2019 ha riguardato il progetto di gestire come SOA (Sottoprodotti di Origine Animale) un particolare scarto di produzione (costituito da prodotto non conforme) e fino ad allora gestito come rifiuto con CER 020203 "scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione".

I vantaggi legati al progetto sono i seguenti:

- diminuzione dei costi di gestione del prodotto non conforme;
- riduzione dei rifiuti prodotti;
- recupero energetico (da parte di soggetti terzi autorizzati) dal materiale di scarto.

L'intervento proposto risulta coerente con i principi promossi dall'Unione Europea in materia di prevenzione, riduzione e recupero dei rifiuti e contenuti sia in Direttive specifiche, sia nelle BRef di settore.

L'intervento proposto non ha comportato incrementi di capacità produttiva, né impatti negativi e significativi sull'ambiente.

10) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 4153 del 21.01.2020:

- *sostituzione di un generatore di vapore esistente con un generatore di vapore di nuova generazione di pari potenzialità e dotato di sistemi di regolazione e controllo della combustione, senza aumento della capacità produttiva.*

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 4153 del 21.01.2020 ha riguardato la sostituzione di un vecchio generatore di vapore ad uso produttivo alimentato a metano (marca THERMA) di potenza termica pari a 2092 kW con un nuovo generatore di vapore (marca MINGAZZINI), anch'esso alimentato a metano di potenza termica nominale pari a 2093 kW. Il nuovo generatore di vapore è stato collegato allo stesso camino a cui era collegato il precedente generatore (camino C20).

La sostituzione del generatore di vapore non ha comportato modifiche agli aspetti ambientali dello stabilimento e alle loro modalità di gestione.

I benefici ambientali legati al progetto riguardano i minori consumi energetici grazie all'adozione di sistemi di nuova generazione, sia per il controllo della combustione che per il recupero del calore.

Il progetto ha portato a benefici ambientali anche per quanto riguarda le emissioni in atmosfera (qualità degli inquinati emessi), il nuovo generatore di vapore infatti è in grado di garantire i nuovi limiti alle emissioni in atmosfera relativamente agli NO_x previsti per i nuovi impianti di combustione dalle recenti modifiche in materia introdotte dal D.Lgs. 152/2006.

11) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 12070 del 28.02.2020:

- *progetto di modifica impiantistica di due linee produttive (linea 1 e linea 3) volto all'ottimizzazione della produzione, senza variazioni di capacità produttiva delle singole linee.*

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 12070 del 28.02.2020 ha riguardato il progetto di modifica di due linee produttive (linee 1 e 3) in modo da avere la possibilità di produrre anche nella linea 3 il prodotto che attualmente viene prodotto nella linea 1.

Nello scenario di progetto la capacità produttiva di ciascuna linea è rimasta invariata, in quanto le modifiche hanno riguardato solo la possibilità di trasferire, all'occorrenza, dalla linea 1 alla linea 3, alcuni volumi di prodotto attualmente realizzati solo sulla linea 1.

Gli aspetti ambientali dello stabilimento e le loro modalità di gestione non hanno subito modifiche.

L'intervento proposto non ha comportato incrementi di capacità produttiva, né impatti negativi e significativi sull'ambiente.

12) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 16956 del 27.03.2020:

- *progetto di sostituzione del filtro della fossa ricevimento materie prime, volto all'aumento dell'efficienza di captazione delle polveri diffuse, senza aumento di capacità produttiva.*

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 16956 del 27.03.2020 ha riguardato la sostituzione del precedente sistema di aspirazione e abbattimento a servizio della fossa di ricevimento delle materie prime facente capo ai camini C1, C2 e C3, con un sistema di aspirazione e abbattimento centralizzato a maggiore efficienza di captazione che fa capo ad un unico camino. I precedenti camini (C1, C2 e C3) sono quindi stati dismessi e al loro posto è presente un unico camino per il quale si è mantenuta la denominazione C1.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, si evidenzia che il progetto non ha previsto nessun incremento del numero di mezzi/giorno che effettuano le operazioni di scarico materie prime in fossa, inoltre anche le modalità di scarico sono rimaste le stesse. Le emissioni diffuse generate dalle operazioni di scarico sono pertanto le stesse anche nello scenario di progetto (sia in termini di qualità che di quantità), l'unica differenza tra lo scenario ante-operam e lo scenario di progetto è che nello scenario di progetto una maggiore quantità di queste emissioni diffuse vengono captate e trattate dal sistema di filtrazione, consentendo quindi di ottenere complessivamente un'emissione di polveri verso l'ambiente esterno minore rispetto allo scenario precedente.

Per quanto riguarda il rumore, al fine di valutare l'impatto acustico nello scenario di progetto nei confronti dei possibili ricettori sensibili presenti nel territorio circostante, è stata condotta una valutazione previsionale di impatto acustico che ha permesso di dimostrare che presso i ricettori sensibili, sia nello scenario ante-operam che in quello di progetto, i limiti di zona previsti dal piano di classificazione acustica comunale vengono rispettati e che il contributo del nuovo impianto di aspirazione e abbattimento è non significativo.

Per ulteriori approfondimenti sugli aspetti ambientali legati al progetto si rimanda al capitolo 5.

13) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 21108 del 24.04.2020:

- *progetto di sostituzione del forno di essiccazione della linea 1 con un forno di nuova generazione, senza variazioni di capacità produttiva.*

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 21108 del 24.04.2020 ha riguardato la sostituzione del forno di essiccazione della Linea 1 con un forno di nuova generazione, senza variazioni di capacità produttiva.

La finalità del progetto è stata esclusivamente quella di procedere ad un aggiornamento tecnologico che risultava necessario attuare a causa dell'obsolescenza del precedente forno di essiccazione. Il progetto non ha comportato nessun aumento della capacità produttiva.

4. Localizzazione del progetto

Descrivere l'inquadramento territoriale del progetto in area vasta ed a livello locale, anche attraverso l'ausilio di cartografie/immagini (vedi allegati) evidenziando, in particolare, l'uso attuale e le destinazioni d'uso del suolo, la presenza di aree sensibili dal punto di vista ambientale (vedi Tabella 8)

Tutti gli interventi di progetto risultano interni alla fabbrica, pertanto non vi è nessun diverso utilizzo del suolo rispetto a quello già in essere.

L'insediamento industriale Nestlé Italiana S.p.a. è sito in via Enrico Mattei, 12 nel Comune di Portogruaro (VE).

L'Azienda è posizionata secondo le seguenti coordinate geografiche:

N 45° 46,1'

E 12° 48,4'

La fabbrica si trova in un contesto industriale e confina a sud con Zaccheo Ambiente (ditta che si occupa di gestione dei rifiuti) e ad ovest con l'interporto di Portogruaro.

Nelle vicinanze dello stabilimento (cfr. Figura 5) si segnala la presenza di alcune abitazioni (lungo via Mattei a sud-est) e lungo via Noiare (ad est e a nord).

L'area in oggetto si colloca nell'ambito del sistema della Pianura Veneta Orientale, che è caratterizzata da una rete di corsi minori formata da fiumi di risorgiva e drenaggi superficiali e non presenta rilievi di nessun genere.

La struttura si inserisce all'interno di un'area industriale del portogruarese, nelle vicinanze di due importanti assi stradali, la S.S. n. 53 che collega Portogruaro a Treviso, e la S.S. n. 14 che mette in comunicazione Venezia con Trieste.

I centri abitati più vicini allo stabilimento sono:

- Summaga – a 1,1 km nord-nord-ovest;
- Portogruaro - a 2 km est-nord-est;
- Concordia Sagittaria - a 2 km est-sud-est;

Nelle Figura 1, Figura 2 e Figura 3 e è riportato l'inquadramento geografico dello stabilimento su scala vasta e a livello locale.

L'area su cui sorge lo stabilimento non ricade in siti di importanza comunitaria o in zone a protezione speciale, le aree di tutela paesaggistica più vicine sono (cfr. Figura 4):

- il S.I.C. IT3250044 "Fiumi Reghena e Lemene - Canale Taglio e rogge limitrofe - Cave di Cinto Caomaggiore" a circa 1,5 km in direzione nord-est dal sito;
- il S.I.C. IT3250006 "Bosco del Lison" a circa 3,5 km in direzione sud-ovest dal sito.

Figura 1. Inquadramento geografico dello stabilimento su scala vasta con evidenziate le infrastrutture stradali.

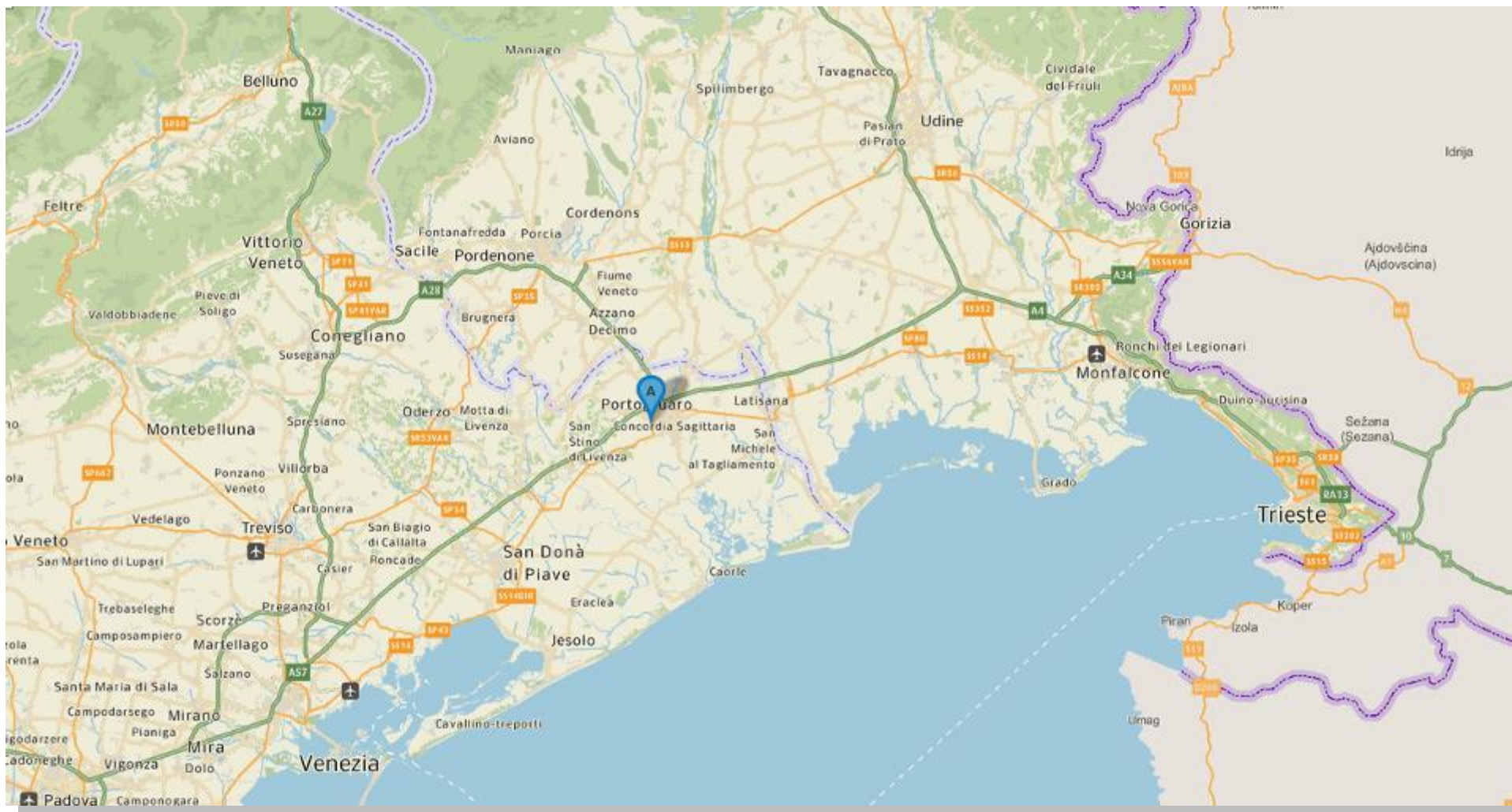


Figura 2. Inquadramento geografico dello stabilimento su scala vasta con evidenziati i centri abitati limitrofi.

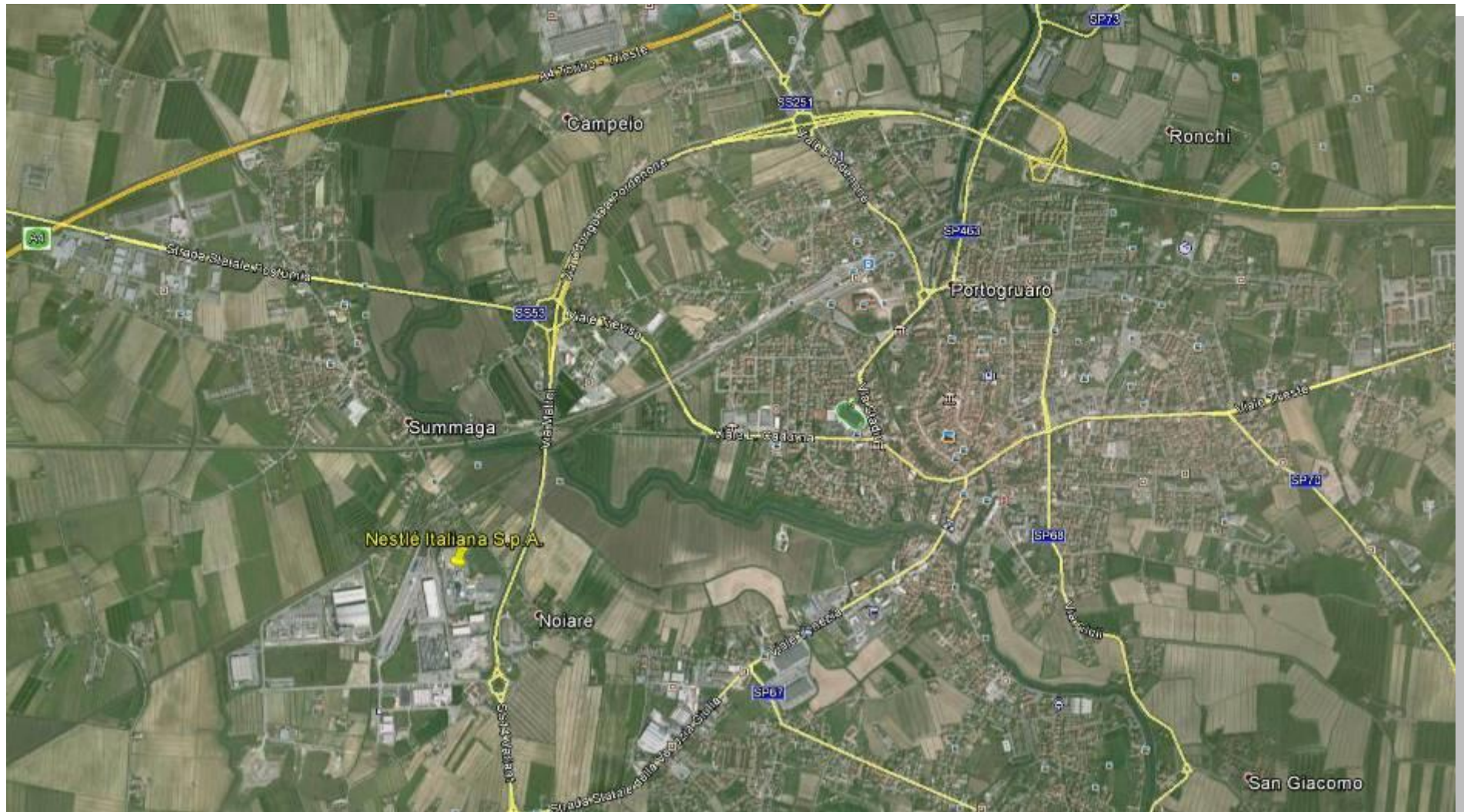


Figura 3. Inquadramento geografico dello stabilimento con evidenziata la viabilità.

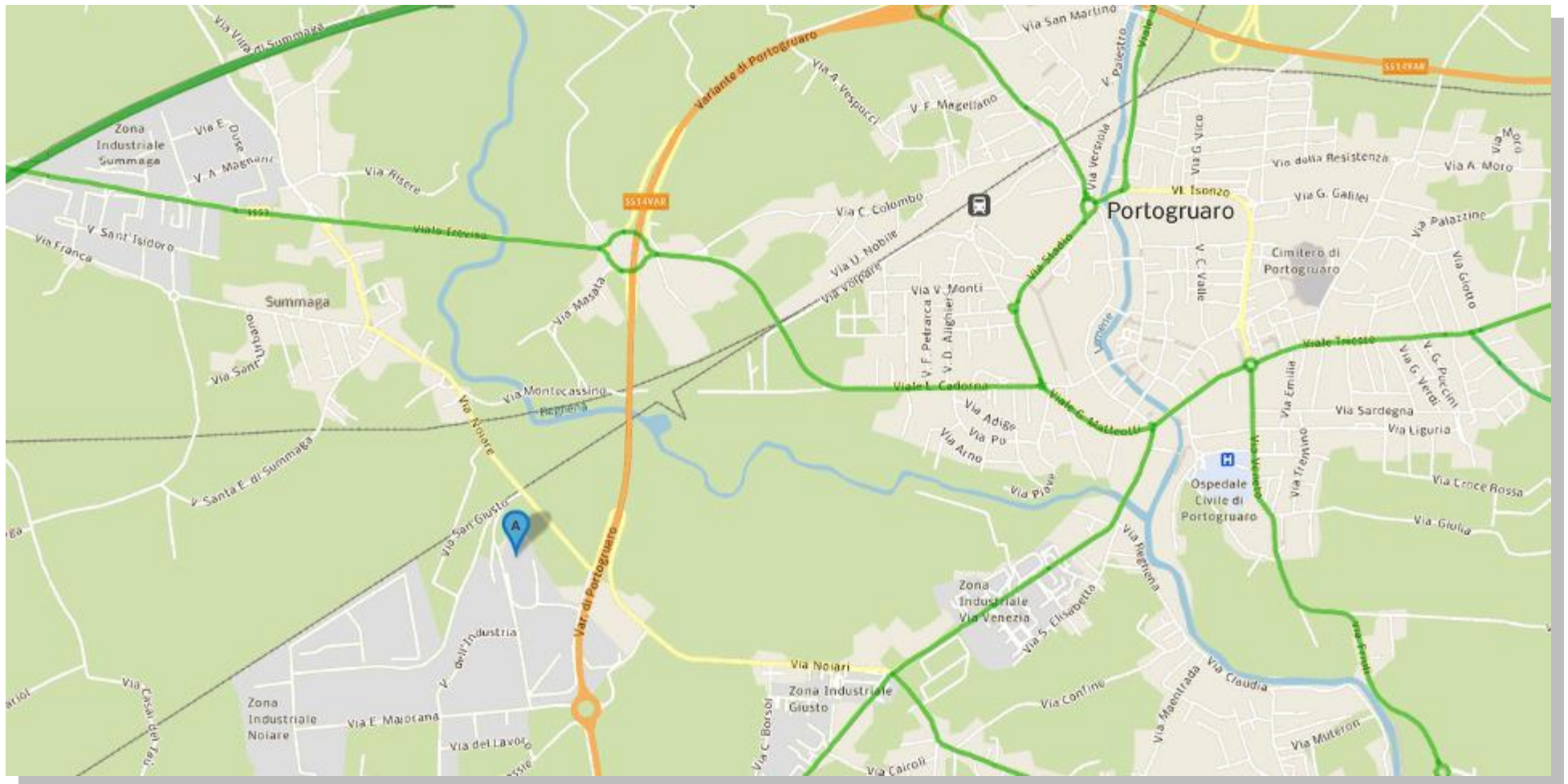


Figura 4. Localizzazione dei siti Natura 2000 più prossimi al sito produttivo.



Figura 5. Inquadramento geografico (scala locale).



5. Caratteristiche del progetto

Descrivere le principali caratteristiche dimensionali, tipologiche, funzionali del progetto (indicare se il progetto/opera è soggetto alle disposizioni di cui al D.Lgs.105/2015).

Descrivere le attività in fase di cantiere (aree temporaneamente impegnate; tipologia di attività/lavorazioni; obblighi in materia di gestione delle terre e rocce da scavo; risorse utilizzate, rifiuti, emissioni/scarichi in termini quali-quantitativi, cronoprogramma).

Descrivere la fase di esercizio (aree definitivamente impegnate; risorse utilizzate, rifiuti, emissioni/scarichi in termini quali-quantitativi).

Per entrambe le fasi (cantiere, esercizio) indicare le tecnologie e le modalità realizzative/soluzioni progettuali finalizzate a minimizzare le eventuali interferenze con le aree sensibili indicate in Tabella 8.

Lo stabilimento, comprese le modifiche di progetto, non è soggetto alle disposizioni di cui al D.Lgs.105/2015. Nessuna delle modifiche di progetto di seguito descritte comporta variazioni della capacità produttiva.

5) **Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 77882 del 22.09.2015:**

- a. progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM": ammodernamento tecnologico del Banco 1 di estrusione con realizzazione di un secondo mulino e sostituzione delle attuali teste di taglio con conseguente potenziamento dei trasporti pneumatici;
- b. progetto "ROH UPGRADE (BILANCE SILOS B)": realizzazione di un'estrazione dedicata alla produzione PVD;
- c. modifiche al layout delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti;
- d. completamento di alcune opere già descritte nella comunicazione di modifica trasmessa in data 10.10.2014 prot. prov. n. 84071 e più precisamente: impianto ad osmosi e nuova area ricarica batterie presso nuovo magazzino prodotto finito.

a) **Progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM"**

Come già ricordato, lo scopo del progetto è stato l'ammodernamento tecnologico del Banco 1 di estrusione. Le modifiche all'impianto in oggetto sono state le seguenti:

1. Macinazione (fase 1): aggiunta di un secondo mulino a servizio del banco in modo che si possa produrre con due tipi di farine diverse.
2. Teste di taglio dell'estrusione (fase 3): le nuove teste hanno portato ad una variazione dei trasporti pneumatici del prodotto dall'estrusore al forno e all'SMC.

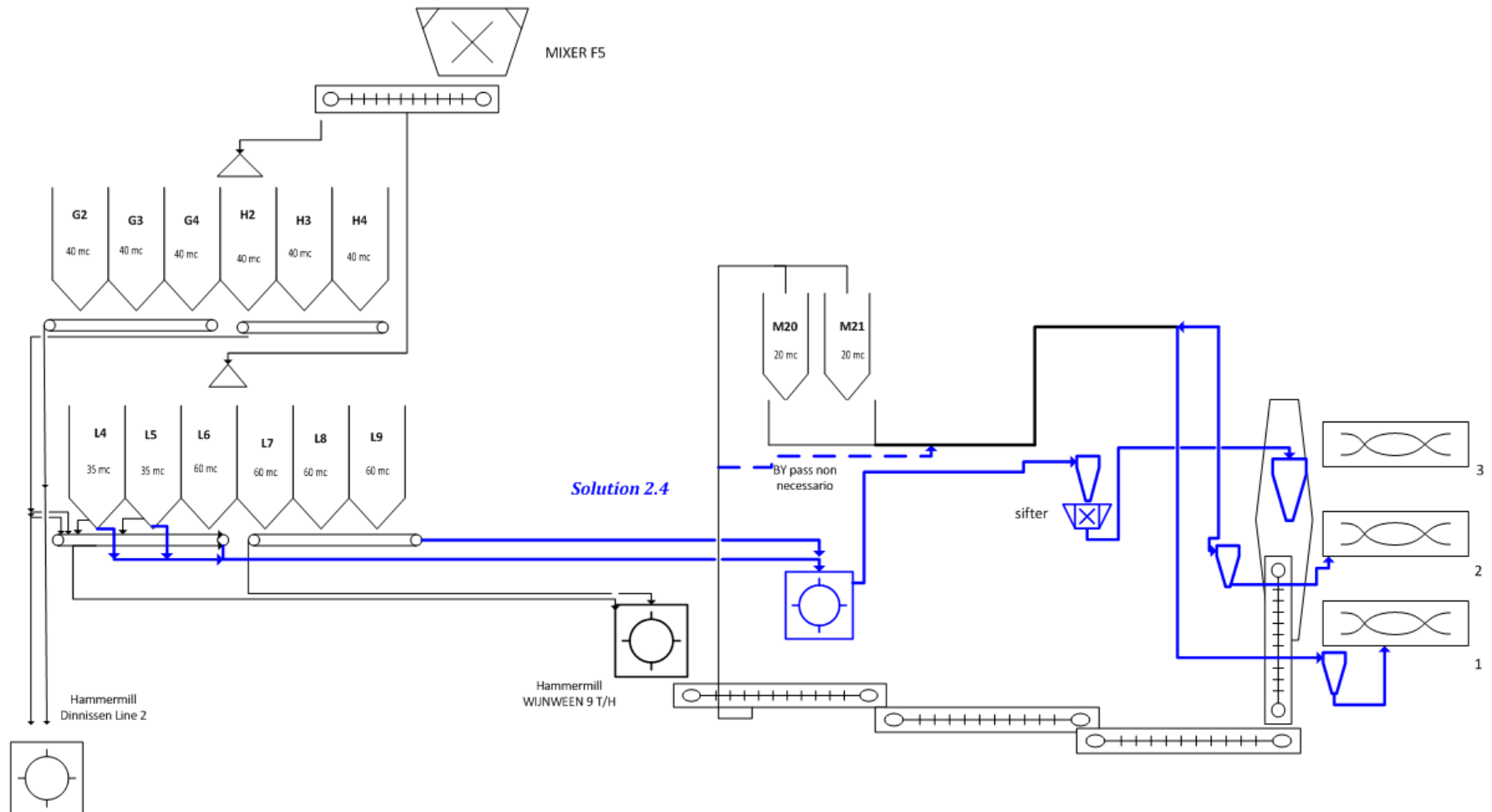
Si precisa che tali modifiche non hanno comportato aumenti di capacità produttiva oraria del banco di estrusione.

Macinazione (fase 1)

Nello schema a blocchi in Figura 6 sono riportati in nero gli impianti esistenti prima della realizzazione del progetto e in Blu quelli di nuova installazione. La modifica dell'impianto ha previsto l'inserimento di un nuovo mulino di seconda macinazione composto da un sistema di estrazione delle farine dai Silos L tramite trasporti a coclea, da un mulino "Buhler DFZC1265" e da trasporti pneumatici atti a portare il prodotto macinato al banco di estrusione. Dopo la realizzazione del progetto al Banco 1 vi è quindi un sistema di distribuzione delle farine provenienti sia dal nuovo mulino Buhler che dal mulino esistente Wijnween. Dal punto di vista produttivo il sistema dei 2 mulini può servire il banco di estrusione nel seguente modo:

- Il banco è alimentato solo dal mulino Wijnween (Opzione A; situazione attuale)
- Il banco è alimentato dal nuovo mulino Buhler (Opzione B)
- Il banco è alimentato dai due mulini in contemporanea (opzione C)

Figura 6. Schema a blocchi macinazione.



Emissioni in atmosfera

L'installazione del nuovo mulino Buhler (mulino a martelli (modello DFZC 1265) di potenza nominale 250 kW) ha comportato la necessità di realizzare un nuovo punto di emissione in atmosfera denominato C52 con le seguenti caratteristiche:

Tabella 1. Caratteristiche camino C52.

Camino n.	C52
Altezza dal suolo [m]	53
Sezione di uscita [m ²]	0.24
Sistema di trattamento	Filtro a maniche
Inquinante	Polveri
Durata dell'emissione [gg/anno]	280
Durata dell'emissione [hh/g]	24
Portata [Nmc/h]	8000
Concentrazione massima attesa a valle del filtro [mg/Nmc]	10

Si evidenzia che la capacità oraria del banco di estrusione non è stata aumentata, quindi è ragionevole affermare che la somma dei flussi di massa ai punti di emissione C6 (esistente a servizio del mulino Wijnveen) e C52 (nuovo, a servizio del mulino Buhler) non è cambiata:

- Opzione A: non vi sono cambiamenti rispetto allo scenario ante-operam: il banco viene alimentato dal mulino già in esercizio Winjveen, il cui punto di emissione è identificato con C6.
- Opzione B: la farina viene macinata tutta dal nuovo mulino. Le emissioni di polvere al nuovo camino C52 in termini di flusso di massa sono le stesse dell'opzione A.
- Opzione C: la farina viene macinata dai mulini Wijnveen e Buhler (di nuova installazione), le emissioni (flussi di massa) rimangono complessivamente le stesse ma vengono ripartite tra i camini C6 e C52.

Rumore

Per quanto riguarda la matrice rumore, il nuovo mulino rappresenta una sorgente sonora (S108), aggiuntiva rispetto alle precedenti, nel caso in cui si produce contemporaneamente con i due mulini e quindi nell'opzione C. La bocca di uscita al camino C52 è anch'essa una nuova sorgente sonora denominata S109.

Poiché il nuovo mulino è posto sia all'interno di un fabbricato che all'interno di una cabina di insonorizzazione, il rumore emesso dal mulino (sorgente sonora S108) risulta di fatto non più percepibile già all'esterno dell'edificio.

La bocca di uscita del camino (sorgente sonora S109) è dotata di un silenziatore.

Al fine di valutarne gli impatti nei confronti dei ricettori sensibili, viene assunta per la sorgente S109 una potenza sonora L_{WA} pari a 94,0 dB(A)¹ e si ipotizza, ai fini della propagazione sonora, che la sorgente si comporti come una sorgente puntiforme.

I ricettori sensibili individuati sono quelli riportati nel PMC AIA (RIC1 e RIC2) più altri due ricettori (RIC3 e RIC4) considerati nella valutazione previsionale di impatto acustico effettuata a dicembre 2014 in relazione al progetto del nuovo magazzino prodotti finiti.

¹ Tale valore è stato assunto sulla base della caratterizzazione di sorgenti analoghe condotta in occasione della valutazione di impatto acustico effettuata a febbraio 2012.

Figura 7. Individuazione della sorgente S109 (bocca camino C52) e ricettori sensibili.



Al fine di valutare l'impatto acustico della sorgente S109 nei confronti dei ricettori viene applicata la legge di attenuazione del rumore in campo libero:

$$L_p = L_w + 10 \log \frac{\rho_0 c}{400} - 11 - 20 \cdot \log r + D \quad \text{dB}$$

Dove:

- L_w livello di potenza sonora della sorgente
- ρ₀ densità dell'aria alla temperatura di riferimento
- c velocità dell'aria alla temperatura di riferimento
- r distanza dalla sorgente
- D indice di direttività

Poiché la sorgente è posta sul tetto, è stato adottato come indice di direttività $D = 3$.

Ai valori di pressione sonora ottenuti applicando la legge di attenuazione del rumore in campo libero sono stati quindi sommati i valori di immissione sonora ottenuti nella valutazione di impatto acustico effettuata a dicembre 2014 in occasione del progetto del nuovo magazzino prodotto finito. I risultati sono riportati nella tabella seguente.

Tabella 2. Contributo della sorgente S109 presso i ricettori.

Ricettore	Distanza dalla sorgente [m]	Valore di pressione sonora calcolato L_p [dB(A)]	Periodo (Diurno / Notturmo)	Valore di immissione sonora ottenuto dall'indagine di dicembre 2014 [dB(A)] ²	Valore totale calcolato [dB(A)]	Limite di immissione sonora [dB(A)]
RIC1	370	34,8	D	48,0	48,0	60,0
			N	42,5	43,0	50,0
RIC2	310	36,3	D	50,5	50,5	60,0
			N	43,5	44,5	50,0
RIC3	280	37,2	D	57,5	57,5	60,0
			N	52,5	52,5	50,0
RIC4	240	38,5	D	59,0	59,0	65,0
			N	50,5	51,0	55,0

I risultati ottenuti dimostrano che il contributo della sorgente S109 nei confronti dei ricettori sensibili è nullo o al più non significativo.

Per quanto riguarda l'unico superamento del limite di legge in RIC3 nel periodo notturno, si evidenzia innanzitutto che per tale punto il contributo della nuova sorgente è nullo, quindi si rimanda alle conclusioni riportate nella valutazione di impatto acustico di dicembre 2014:

“Come si può osservare, i limiti assoluti di immissione e di emissione risultano, con le ipotesi fatte, rispettati, eccezion fatta per il livello ambientale notturno in RIC3; a tal proposito si fa però notare come non vi sia alcuna differenza tra livello di rumore ambientale e livello di rumore residuo, e come la sorgente sonora principale sia costituita dal traffico veicolare, il cui contributo va peraltro scorporato dalle altre sorgenti sonore al fine del confronto con i limiti di legge (scorporando il contributo del traffico veicolare e del passaggio dei treni il livello di rumore ambientale risulta pari a 41,1 dB(A))”.

Teste di taglio dell'estrusione (fase 3)

Prima della realizzazione del progetto i 3 estrusori del banco 1 avevano delle teste di taglio denominate “die cup” le cui caratteristiche richiedevano un unico trasporto pneumatico che collette il prodotto destinato al forno oppure, se il prodotto è destinato all'impianto SMC, veniva collettato in un secondo trasporto pneumatico.

Il progetto ha previsto l'installazione di nuove teste di taglio denominate “Central Cut”, le cui caratteristiche hanno richiesto un potenziamento dei trasporti pneumatici. Infatti il progetto ha previsto che ad ogni estrusore venisse installato un trasporto pneumatico dedicato, sia che il prodotto fosse destinato al forno che all'impianto SMC.

Nella Figura 8 si possono vedere in blu i trasporti pneumatici e i cicloni destinati al forno e in verde i nuovi 2 cicloni destinati all'impianto SMC.

I nuovi 5 cicloni sono andati a sostituire i 2 esistenti.

Il Banco 1 di estrusione collette l'aria esausta dei trasporti pneumatici, forno e raffreddatore nell'impianto di abbattimento Scrubber e quindi viene emessa in atmosfera attraverso il camino C30.

Nello scenario ante-operam, nel peggiore dei casi, il banco 1 immetteva all'impianto di abbattimento odori una portata d'aria pari a 66.000mc/h contro una capacità dell'impianto di 70.000 mc/h:

² I valori sono arrotondati a 0,5 dB(A).

Tabella 3. Linee collettate al camino C30.

Description	Configuration 1- 100% dry
C19 extrusion-drier	10.000
C14 Drier	24000
C31 cooler	32000
TOTAL	66.000

Con le nuove teste di taglio e quindi l'installazione dei 5 trasporti pneumatici, il collettamento all'impianto Scrubber avviene secondo lo schema riportato in Figura 9.

I 2 trasporti pneumatici nell'area SMC (F40; F40.1) sono stati collettati nel plenum esistente; i tre cicloni del forno (F19.1-F19.2; F19.3) sono stati collettati ad un nuovo plenum; è stato aggiunto un sistema di ricircolo dell'aria in uscita al raffreddatore per essere immessa nel forno.

Di seguito le due configurazioni possibili del sistema di estrusione-forno-SMC:

- configurazione 1: tutti e tre gli estrusori portano il prodotto sul forno
- configurazione 2: due estrusori portano il prodotto all'impianto SMC e un estrusore porta il prodotto al forno

Questo porta al seguente bilancio di aria in uscita dagli impianti per essere collettato nell'impianto di abbattimento odori Scrubber.

Tabella 4. Configurazioni di collettamento all'impianto scrubber (C30).

Description	Configuration 1 100% dry	Configuration 2 1exSmc+2 ex dry
C19.1 extruder-dryer	7500	7500
C19.2 extruder-drier	7500	
C19.3 extruder-drier	7500	
C14 drier	24000	18.000
C31 cooler Geelen	32000	20.000
C40- out direr to smc		
C40.1 extruder-smc		7500
C40.2 extruder-smc		7500
C41 smc cooler		19000
Recircolo raffreddatore-forno	-9000	-9000
TOTAL	69500	70000

Come detto precedentemente la capacità di produzione non è aumentata quindi, nonostante vi sia un leggero incremento di portata d'aria al C30 (dagli attuali 66.000 Nmc/h ai 70.000 Nmc/h di progetto) è ragionevole ritenere che non vi sono variazioni del flusso di massa di inquinante.

Figura 8. Trasporti pneumatici degli estrusori del banco 1.

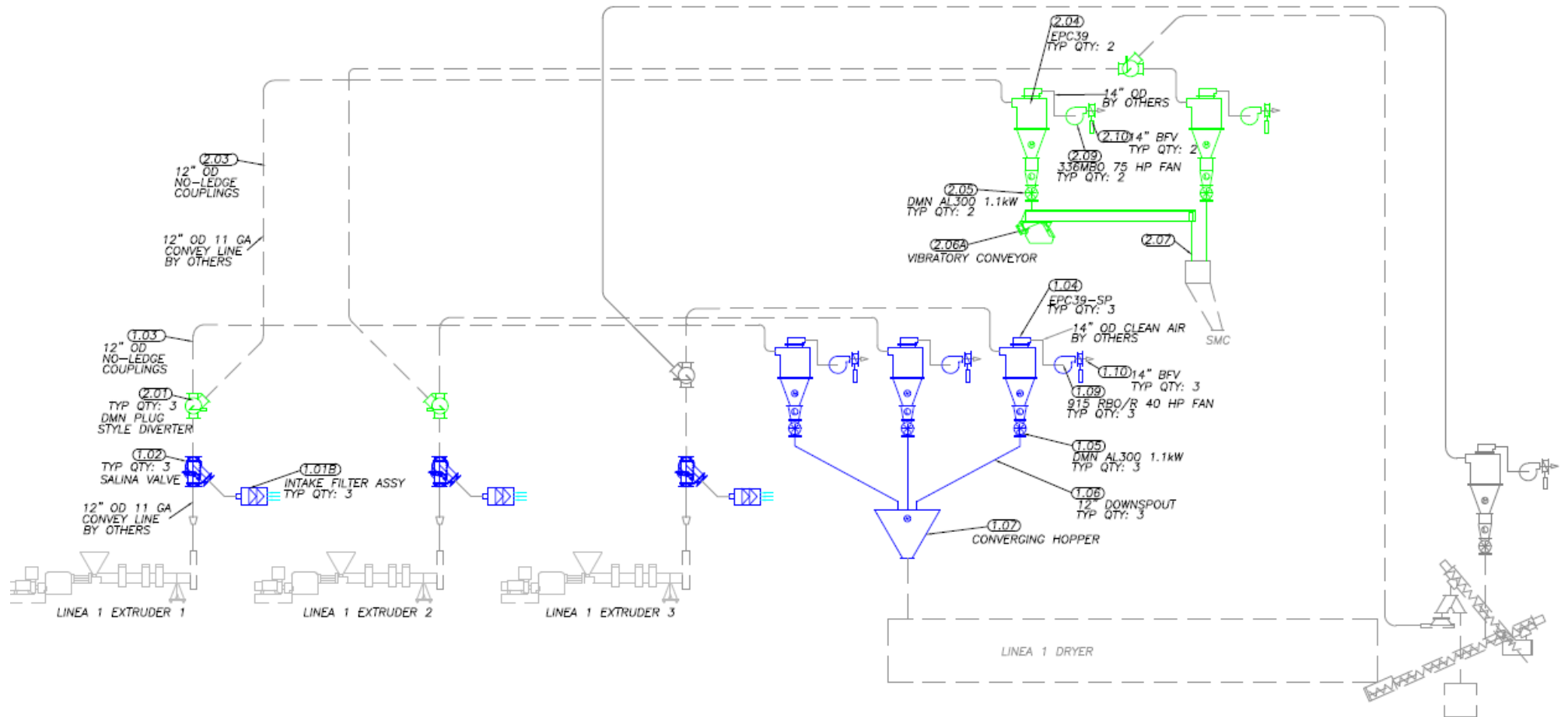
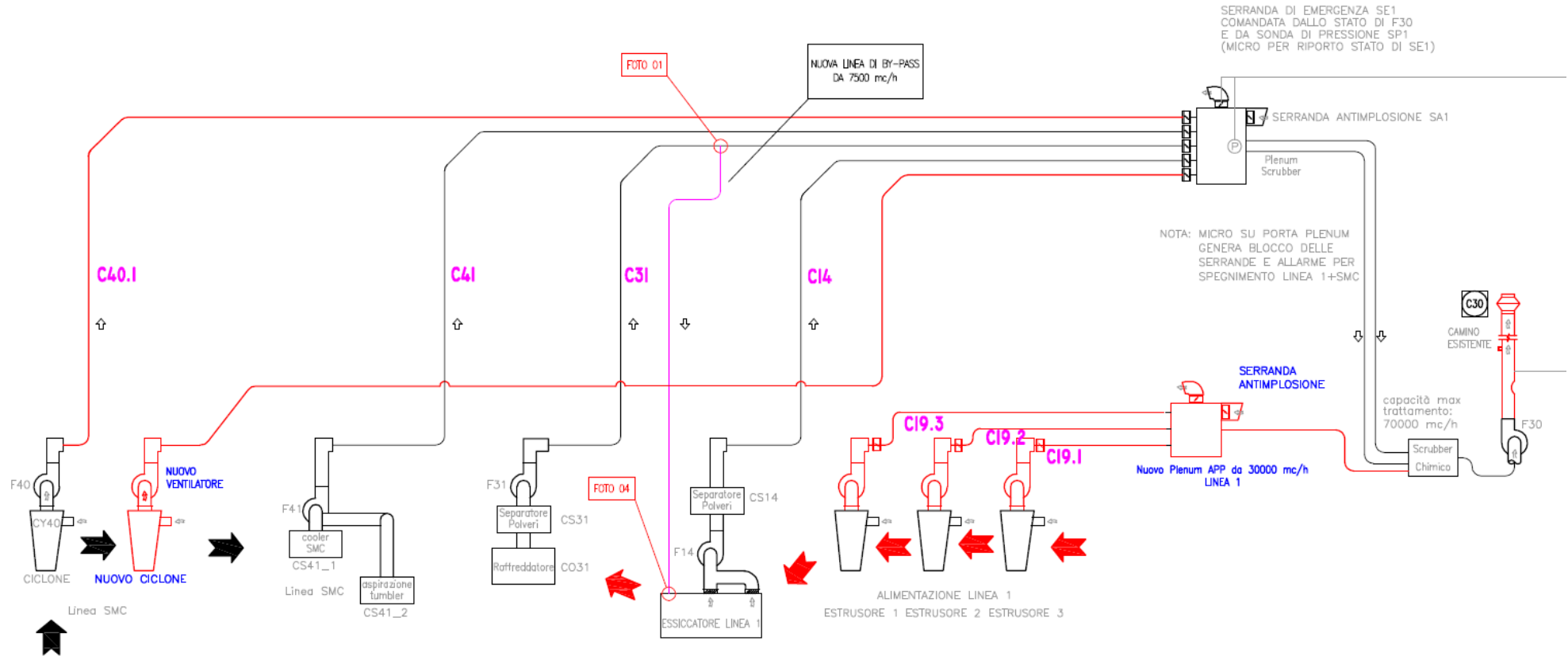


Figura 9. Nuova configurazione delle linee di collettamento al camino C30.

LINEA SMC



b) **PROGETTO “ROH UPGRADE (BALANCE SILOS B)”**

Il progetto Roh Upgrade ha riguardato la realizzazione di un'estrazione dedicata alla produzione PVD da silos già utilizzati per altre linee esistenti. In ciascuno di tali silos è stata installata una nuova coclea di estrazione che va ad alimentare n.3 nuovi gruppi di pesatura da 800 litri ciascuno.

Ogni gruppo di pesatura è composto da una tramoggia di pesata MSBO800, da un filtro MVRW 4/8 e da un ventilatore. Un collettore comune di diametro 150 mm convoglia l'aria all'esterno, previa filtrazione, attraverso un nuovo punto di emissione denominato C51.

Il prodotto contenuto nelle bilance di pesatura è infine trasferito alla tramoggia del mulino di macinazione PVD.

Su ciascuna delle 3 bilance di progetto è stato installato un filtro per l'aria sfiatata dalle bilance durante il processo di dosaggio e un ventilatore. Un condotto comune di diametro 150 mm provvede ad espellere l'aria in ambiente esterno.

La captazione interessa quindi gli sfiati delle bilance da cui possono generarsi sospensioni di polveri, pertanto la funzione dell'aspirazione è principalmente quella di migliorare la qualità dell'aria dell'ambiente di lavoro, piuttosto che strettamente legata al processo produttivo vero e proprio.

In ogni caso l'aria proveniente dalle celle di pesatura è filtrata da n° 3 sistemi di filtrazione a maniche (posizione **X-1** **X-2** **X-3**) montati sulle celle di pesatura stesse. Le caratteristiche di ciascun filtro sono riportate nella tabella seguente.

Tabella 5. Caratteristiche dei filtri a servizio delle celle di pesatura.

Tipologia del filtro:	filtro a maniche (tipo MVRW 4/8) all.D1
Tipologia del tessuto filtrante:	poliestere antistatico
Grammatura [g/m ²]:	450
Diametro della manica [m]:	0,12
Altezza della manica [m]:	0,8
Numero delle maniche:	4
Superficie filtrante totale [m ²]:	1,2
Velocità di filtrazione [m ³ / m ² /min]:	2,18 (riferita alla portata di 157 Nm ³ /h a 15°C)
Metodo di pulizia maniche:	automatico in contropressione con aria compressa

I gruppi ventilatore-filtro installati su ciascuna delle tre nuove bilance svolgono sostanzialmente la funzione di “sfiati” durante il processo di dosaggio dai silos. Le bilance di progetto hanno capacità modeste: 800 litri ciascuna.

L'aria proveniente dai tre sistemi filtranti viene emessa in atmosfera attraverso il nuovo camino C51 mediante un unico condotto comune ai 3 filtri e in grado di garantire una portata di circa 500 Nm³/h (n° 1 punto di emissione comune per 3 filtri).

Per quanto riguarda la quota di uscita del camino C51 si sono fatte le seguenti considerazioni.

L'edificio interessato dall'intervento di progetto ha un'altezza di 42 metri e in prossimità dello stesso si trova poi un edificio di 52 metri.

Il locale che ospita il nuovo sistema di pesatura si trova al secondo piano dell'edificio (alto 42 m) pertanto, per portare l'emissione fino al tetto, sarebbe stato necessario installare una tubazione lunga almeno 30 m, il che avrebbe comportato notevoli perdite di carico durante il tragitto dell'aria in emissione (considerata anche la portata modesta generata dallo sfiato delle bilance).

Oltre a ciò, sono state valutate anche le difficoltà tecnico-pratiche esistenti per staffare una tubazione così lunga su tutto lo sviluppo verticale dell'edificio, con conseguenti problematiche legate sia alla stabilità della struttura (es. sotto l'azione degli agenti atmosferici), sia per le necessarie attività di manutenzione periodiche da fare alla stessa.

Alla luce delle considerazioni sopra esposte, il progetto ha previsto l'emissione C51 a 14,5 m dal suolo, in corrispondenza al secondo piano della torre di miscelazione, mediante un condotto di 150 mm di diametro, in uscita sulla facciata laterale del fabbricato.

All'interno del fabbricato, al secondo piano dell'edificio, è stato installato un opportuno tronchetto di prelievo flangiato. Il tronchetto posto all'interno è quindi facilmente raggiungibile in condizioni di sicurezza dal personale addetto al campionamento.

Tabella 6. Caratteristiche camino C51.

Camino n.	C51
Altezza dal suolo [m]	14.5
Sezione di uscita [m ²]	0.02
Sistema di trattamento	Filtro a maniche
Inquinante	Polveri
Durata dell'emissione [gg/anno]	280
Durata dell'emissione [hh/g]	24
Portata [Nmc/h]	500
Concentrazione massima attesa a valle del filtro [mg/Nmc]	10

Sulla base di quanto sopra esposto è ragionevole concludere che le emissioni del nuovo camino C51 a servizio delle nuove postazioni di pesatura PVD non risultano significative in quanto, come già ricordato, la captazione dell'eventuale polvere in sospensione generata dal materiale che cade sulle bilance ha principalmente la funzione di migliorare la qualità dell'aria dell'ambiente di lavoro, piuttosto che una funzione strettamente legata al processo produttivo vero e proprio. Altri aspetti che si ritiene utile sottolineare sono la bassa portata di aspirazione (circa 500 Nm³/h) e il fatto che è stato comunque installato un filtro per depurare l'aria prima dell'uscita attraverso il camino C51.

c) Modifiche al layout delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti

L'intervento ha riguardato la modifica della disposizione delle aree esterne di deposito temporaneo dei rifiuti rispetto alla planimetria presentata in sede di domanda di AIA, sia per adeguarla agli interventi progettuali effettuati sul layout dello stabilimento (vedi nuovo magazzino prodotti finiti), sia in generale per migliorarne la gestione in termini di stoccaggio e trasporto.

Si precisa che le tipologie di rifiuti prodotti non hanno subito nessuna variazione in quanto il processo produttivo non è cambiato.

d) Completamento di alcune opere già descritte nella comunicazione di modifica trasmessa in data 10.10.2014 prot. prov. n. 84071 e più precisamente: impianto ad osmosi e nuova area ricarica batterie presso nuovo magazzino prodotto finito

L'intervento ha riguardato il completamento di alcune opere (impianto ad osmosi inversa e nuova area ricarica batterie) facenti parte del progetto già sottoposto all'ufficio VIA con richiesta prot. 84071 del 10.10.2014 e per il quale l'ufficio VIA con lettera prot. n. 94512 del 12.11.2014 si era già espresso sulla non assoggettabilità alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA.

6) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 32448 del 14.04.2016:

- variante al Permesso di Costruire C14/112 e Variante al Permesso di Costruire C15/047 relativi al nuovo magazzino prodotto finito step1 e step2, al fine di realizzare all'interno del fabbricato un box bagni e uffici ed al fine di variare la distribuzione delle superfici finestrate.

Come già ricordato, la modifica non sostanziale in questione riguardava la variante al progetto magazzino prodotto finito step1 e step2. Tale progetto era già stato sottoposto in precedenza all'ufficio VIA con richiesta prot. 84071 del 10.10.2014 e l'ufficio VIA con lettera prot. n. 94512 del 12.11.2014 si era già espresso sulla non assoggettabilità delle modifiche alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA.

La modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 32448 del 14.04.2016 riguardava una variante al progetto relativa alla realizzazione all'interno del fabbricato di un box bagni e uffici e ad una variazione della distribuzione delle superfici finestrate.

Tale variante non ha comportato nessuna modifica agli aspetti ambientali già valutati nel progetto originario e già sottoposti all'ufficio VIA con richiesta prot. 84071 del 10.10.2014.

7) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 26289 del 27.03.2017:

- *modifiche al progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM": collettamento e abbattimento delle emissioni di diffuse polveri derivanti dalle fasi di trasporto pneumatico e setacciatura con conseguenti modifiche agli esistenti punti di emissione C52 e C47 e installazione di un nuovo punto di emissione C53.*

Lo scopo del progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM", già oggetto di comunicazione di modifica non sostanziale effettuata in data 21/09/2015 (cfr. punto 5), riguardava l'ammmodernamento tecnologico del Banco 1 di estrusione.

Le modifiche oggetto della comunicazione prot. n. 26289 del 27.03.2017 rientrano tutte nel progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM" e sono relative specificamente alla fase di macinazione (fase 1).

Le modifiche che si sono state apportate al progetto originale non hanno comportato nessun aumento di capacità produttiva oraria del banco di estrusione, ma hanno riguardato essenzialmente il miglioramento della qualità dell'aria in ambiente di lavoro attraverso la captazione e la filtrazione di emissioni di polveri a carattere diffuso che riguardano le fasi di trasporto pneumatico e di setacciatura.

Di seguito la descrizione dettagliata delle modifiche:

A. Collettamento all'esistente camino C47 dell'aria di trasporto pneumatico dell'impianto Dry-Recycle installato al 3° piano della torre di macinazione.

L'impianto Dry Recycle consiste in un trasporto pneumatico da 1 t/h dal piano terra al terzo piano della torre di macinazione, necessario per trasportare il rilavorato di bk1 alla prima macinazione. Per tale trasporto pneumatico, già previsto nel progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM", inizialmente non erano stati previsti la captazione e il convogliamento all'esterno di eventuali polveri diffuse derivanti dalla fase di trasporto.

Le modifiche al progetto hanno previsto quindi la captazione dell'eventuale emissione diffusa derivante da tale fase e il convogliamento ad un filtro a maniche dedicato (filtro a maniche Buhler mod. MVRW 12/12), prima dell'emissione in atmosfera attraverso l'esistente camino C47.

Il camino C47, già in precedenza autorizzato, è il camino attraverso il quale vengono convogliate in atmosfera previa filtrazione le emissioni di polveri derivanti dalla fase di macinazione della linea PVD.

La portata aggiuntiva di progetto derivante dalle emissioni del trasporto pneumatico dell'impianto Dry Recycle è pari a 506 Nm³/h, per una portata totale al camino C47 pari a 8469 Nm³/h.

La bassa portata aggiuntiva convogliata al camino C47 prevista dalle modifiche al progetto originario e la bassa concentrazione di inquinante a valle del filtro risultano sostanzialmente ininfluenti rispetto all'emissione del camino C47 nella configurazione ante-operam e pertanto anche il limite autorizzativo (100 g/h) risulta ampiamente rispettato.

B. Collettamento all'esistente camino C52 delle emissioni della fase di setacciatura del materiale proveniente dalla macinazione del mulino "Buhler DFZC1265"

Il progetto originario prevedeva il convogliamento delle eventuali emissioni diffuse di polveri derivanti dalla fase di setacciatura del materiale proveniente dalla macinazione del mulino "Buhler DFZC1265" e il loro convogliamento ad un filtro dedicato (filtro a maniche Buhler mod. MVRUW 15/24), prima dell'emissione in atmosfera attraverso il camino C52.

Nella modifica prevista al progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM" sono state convogliate al camino C52 sia le emissioni derivanti dal filtro del mulino "Buhler DFZC1265" (filtro a maniche Buhler mod. MVRU 46/24) che dal nuovo filtro a servizio della fase di setacciatura (fase comunque già prevista nel progetto originario "BANCO 1 TAP PLATFORM").

La portata aggiuntiva di progetto derivante dalle emissioni della setacciatura è pari a 1670 Nm³/h, per una portata totale al camino C52 pari a 9462 Nm³/h.

Entrambi i filtri garantiscono all'uscita una concentrazione massima pari a 10 mg/Nm³, per un flusso di massa complessivo a camino massimo pari a circa 100 g/h.

C. Apertura di un nuovo camino C53 relativo alle emissioni del trasporto pneumatico del materiale proveniente dalla fase di setacciatura al banco 1

Il progetto riguarda il convogliamento delle eventuali emissioni diffuse di polveri derivanti dalla fase di trasporto pneumatico del materiale proveniente dalla fase di setacciatura al banco 1 e il loro convogliamento ad un filtro a maniche dedicato (filtro a maniche Buhler mod. MVRUW 32/12), prima dell'emissione in atmosfera attraverso un nuovo camino C53.

La fase in questione era già prevista nel progetto originario "BANCO 1 TAP PLATFORM", in quanto funzionale al processo complessivo.

La portata di progetto al camino C53 derivante dalle emissioni della fase di trasporto pneumatico è pari a 1240 Nm³/h.

Il filtro garantisce all'uscita una concentrazione massima pari a 10 mg/Nm³.

Emissioni in atmosfera

Complessivamente le emissioni in atmosfera nella configurazione prevista dalle modifiche al progetto "BANCO 1 TAP PLATFORM" non hanno subito sostanziali variazioni rispetto alla configurazione originaria, in quanto trattasi di captazione e convogliamento di emissioni già esistenti a carattere diffuso, emissioni che vengono in ogni caso filtrate da filtri dedicati prima dell'uscita a camino.

Di seguito si riportano le caratteristiche dei camini nuovi (C53) o oggetto di modifica (C47 e C52).

Tabella 7. Caratteristiche camino C47 (oggetto di modifica).

Camino n.	C47
Altezza dal suolo [m]	40.0
Sezione di uscita [m ²]	0.196
Sistema di trattamento	Filtri a maniche
Inquinante	Polveri
Durata dell'emissione [gg/anno]	280
Durata dell'emissione [hh/g]	24
Portata [Nmc/h]	8469
Concentrazione massima attesa a valle del filtro a maniche a servizio della fase di macinazione PVD (filtro Buhler mod. MVRU 46/24) [mg/Nmc]	10
Concentrazione massima attesa a valle del filtro a maniche a servizio della fase di trasporto pneumatico (filtro Buhler mod. MVRW 12/12) [mg/Nmc]	10
Flusso di massa complessivo massimo a camino [g/h]	100

Tabella 8. Caratteristiche camino C52 (oggetto di modifica).

Camino n.	C52
Altezza dal suolo [m]	53.0
Sezione di uscita [m ²]	0.24
Sistema di trattamento	Filtri a maniche
Inquinante	Polveri
Durata dell'emissione [gg/anno]	280
Durata dell'emissione [hh/g]	24
Portata [Nmc/h]	9462
Concentrazione massima attesa a valle del filtro a maniche a servizio della fase di macinazione (filtro Buhler mod. MVRU 46/24) [mg/Nmc]	10
Concentrazione massima attesa a valle del filtro a maniche a servizio della fase di setacciatura (filtro Buhler mod. MVRUW 15/24) [mg/Nmc]	10
Flusso di massa complessivo massimo a camino [g/h]	100

Tabella 9. Caratteristiche camino C53 (nuovo).

Camino n.	C53
Altezza dal suolo [m]	8.5
Sezione di uscita [m ²]	100
Sistema di trattamento	Filtri a maniche
Inquinante	Polveri
Durata dell'emissione [gg/anno]	280
Durata dell'emissione [hh/g]	24
Portata [Nmc/h]	1240
Concentrazione massima attesa a valle del filtro a maniche a servizio della fase di trasporto pneumatico (filtro Buhler mod. MVRUW 32/12) [mg/Nmc]	10

Rumore

Per quanto riguarda la matrice rumore, si ritiene le emissioni sonore dalle bocche dei camini C47 e C52 non abbiano subito apprezzabili variazioni rispetto alla situazione relativa al progetto originario, in quanto per entrambi i camini vi è solo un lieve incremento di portata che comunque non va a modificare sostanzialmente l'emissione sonora già prevista nel progetto originario.

La bocca del nuovo camino C53, che è dotato di silenziatore, rappresenta una nuova sorgente sonora il (S110), aggiuntiva rispetto alla configurazione prima presente.

Al fine di valutarne gli impatti nei confronti dei ricettori sensibili, viene assunta per la sorgente S110 una potenza sonora L_{WA} pari a 94,0 dB(A)³ e si ipotizza, ai fini della propagazione sonora, che la sorgente si comporti come una sorgente puntiforme.

I ricettori sensibili individuati sono quelli riportati nel PMC (RIC1 e RIC2) più altri due ricettori (RIC3 e RIC4) considerati nella valutazione previsionale di impatto acustico effettuata a dicembre 2014 in relazione al progetto del nuovo magazzino prodotti finiti.

Nei calcoli, oltre al contributo del camino C53 (sorgente S110), interessato dalla presente comunicazione di modifica, verrà considerato anche il contributo del camino C52 (sorgente S109), relativa al camino C52, per la quale viene assunta una potenza sonora L_{WA} pari a 94,0 dB(A)⁴ (contributo comunque già valutato in occasione della precedente comunicazione di modifica non sostanziale). Nella Figura 10 sono individuate le sorgenti sonore in questione e i ricettori.

Al fine di valutare l'impatto acustico della sorgente S109 nei confronti dei ricettori viene applicata la legge di attenuazione del rumore in campo libero:

$$L_p = L_w + 10 \log \frac{\rho_0 c}{400} - 11 - 20 \cdot \log r + D \quad \text{dB}$$

Dove:

- L_w livello di potenza sonora della sorgente
- ρ₀ densità dell'aria alla temperatura di riferimento
- c velocità dell'aria alla temperatura di riferimento
- r distanza dalla sorgente
- D indice di direttività

Poiché le sorgenti sono poste sul tetto è stato adottato come indice di direttività D = 3.

³ Tale valore è stato assunto sulla base della caratterizzazione di sorgenti analoghe condotta in occasione della valutazione di impatto acustico effettuata a febbraio 2012.

⁴ Tale valore è stato assunto sulla base della caratterizzazione di sorgenti analoghe condotta in occasione della valutazione di impatto acustico effettuata a febbraio 2012.

Ai valori di pressione sonora ottenuti applicando la legge di propagazione del rumore in campo libero sono stati quindi sommati i valori di immissione sonora ottenuti nella valutazione di impatto acustico effettuata a dicembre 2014 in occasione del progetto del nuovo magazzino prodotto finito. I risultati sono riportati nella tabella seguente.

Tabella 10. Contributo delle sorgenti S109 e S110 presso i ricettori.

Ricettore	S109		S110		Periodo (Diurno / Notturmo)	Valore di immissione sonora ottenuto dall'indagine di dicembre 2014 [dB(A)] ⁵	Valore totale calcolato [dB(A)]	Limite di immissione sonora [dB(A)]
	Distanza dalla sorgente [m]	Valore di pressione sonora calcolato Lp [dB(A)]	Distanza dalla sorgente [m]	Valore di pressione sonora calcolato Lp [dB(A)]				
RIC1	370	34,8	320	36,0	D	48,0	48,5	60,0
					N	42,5	44,0	50,0
RIC2	310	36,3	290	36,9	D	50,5	51,0	60,0
					N	43,5	45,0	50,0
RIC3	280	37,2	280	37,2	D	57,5	57,5	60,0
					N	52,5	52,5	50,0
RIC4	240	38,5	240	38,5	D	59,0	59,0	65,0

I risultati ottenuti dimostrano che il contributo delle sorgenti S109 e S110 nei confronti dei ricettori sensibili è nullo o al più non significativo.

Per quanto riguarda l'unico superamento del limite di legge in RIC3 nel periodo notturno, si evidenzia innanzitutto che per tale punto il contributo della nuova sorgente è nullo, quindi si rimanda alle conclusioni riportate nella valutazione di impatto acustico di dicembre 2014:

“Come si può osservare, i limiti assoluti di immissione e di emissione risultano, con le ipotesi fatte, rispettati, eccezion fatta per il livello ambientale notturno in RIC3; a tal proposito si fa però notare come non vi sia alcuna differenza tra livello di rumore ambientale e livello di rumore residuo, e come la sorgente sonora principale sia costituita dal traffico veicolare, il cui contributo va peraltro scorporato dalle altre sorgenti sonore al fine del confronto con i limiti di legge (scorporando il contributo del traffico veicolare e del passaggio dei treni il livello di rumore ambientale risulta pari a 41,1 dB(A))”.

⁵ I valori sono arrotondati a 0,5 dB(A).

Figura 10. Individuazione delle sorgenti S109 (bocca camino C52) e S110 (bocca camino C53) e ricettori sensibili.



9) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 65693 del 11.10.2019:

- gestione come SOA (Sottoprodotti di Origine Animale) di una parte dello scarto di produzione (per il quale risulta applicabile la definizione di "sottoprodotto" ai sensi dell'articolo 184-bis del d.lgs. n. 152 del 2006), ad oggi gestito integralmente come rifiuto con CER 020203 "scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione".

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 65693 del 11.10.2019 ha riguardato il progetto di gestire come SOA (Sottoprodotti di Origine Animale) un particolare scarto di produzione (costituito da prodotto non conforme) e fino ad allora gestito come rifiuto con CER 020203 "scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione".

I SOA vengono conferiti ad un impianto autorizzato per la gestione degli stessi che li utilizza tal quali in un impianto per la produzione di biogas.

Non si è esclusa comunque la possibilità di continuare a gestire una piccola parte di tale materiale come rifiuto (con il codice CER già attribuito) qualora non rispetti i requisiti che lo qualificano come sottoprodotto ai sensi dell'art. 184-bis del d.lgs. n. 152 del 2006 oppure qualora non rispetti le specifiche richieste dall'impianto di destino.

Il materiale in questione è (cfr. Figura 11)

- prodotto non conforme durante cambio/avvio estrusione;
- prodotto non conforme durante il confezionamento;
- prodotto non conforme da magazzino.

Il materiale soddisfa tutti i requisiti richiesti sia dalla normativa ambientale sui sottoprodotti (art. 184-bis del D.Lgs. n. 152 del 2006), sia i requisiti richiesti dalla normativa sui sottoprodotti di origine animale, SOA (Regolamento CEE/UE 21 ottobre 2009, n. 1069).

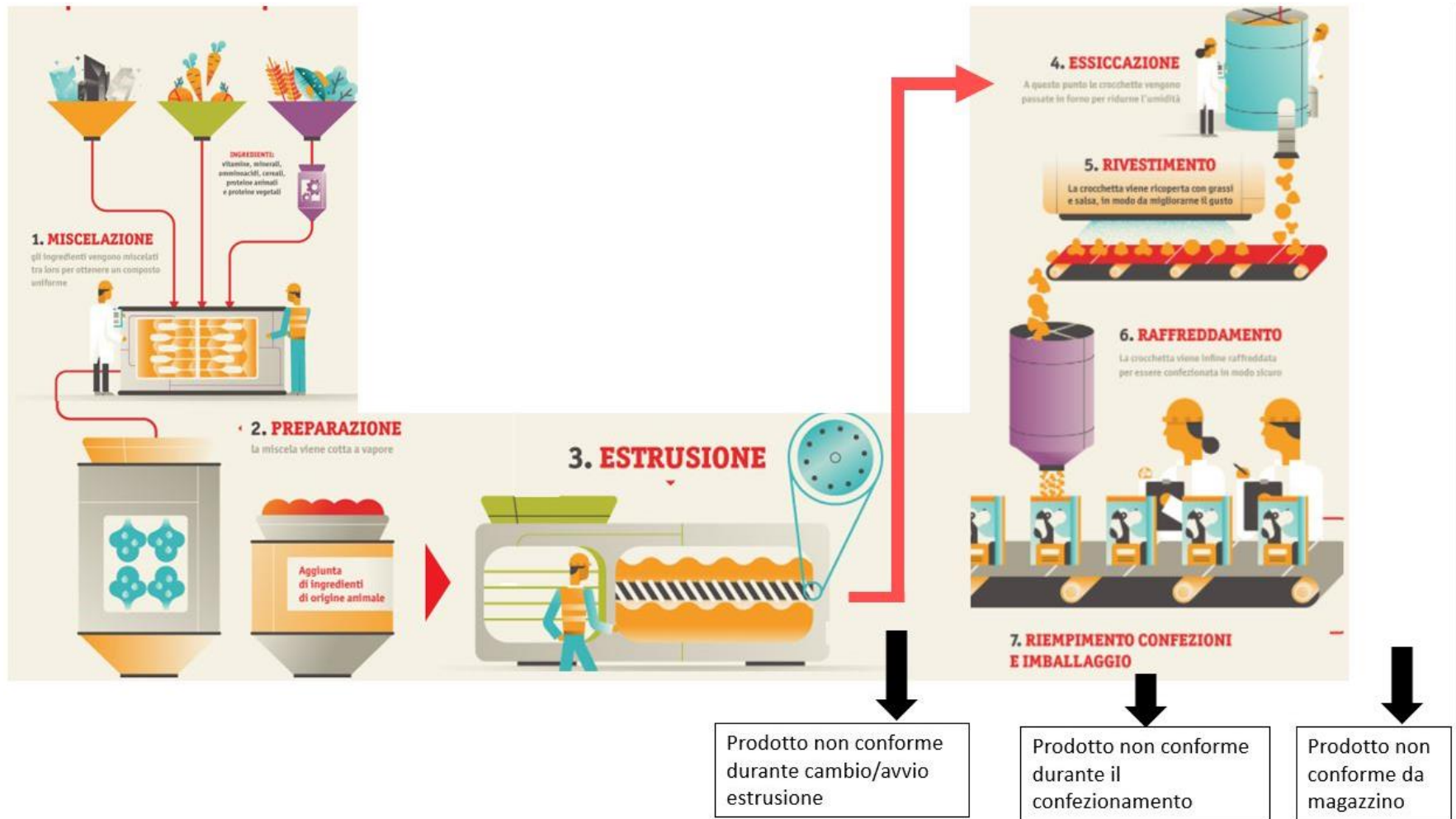
I vantaggi legati al progetto sono i seguenti:

- diminuzione dei costi di gestione del prodotto non conforme;
- riduzione dei rifiuti prodotti;
- recupero energetico (da parte di soggetti terzi autorizzati) dal materiale di scarto.

L'intervento proposto risulta coerente con i principi promossi dall'Unione Europea in materia di prevenzione, riduzione e recupero dei rifiuti e contenuti sia in Direttive specifiche, sia nelle BRef di settore.

L'intervento proposto non ha comportato incrementi di capacità produttiva, né impatti negativi e significativi sull'ambiente.

Figura 11. Schema delle fasi di processo che generano il materiale gestito come SOA.



10) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 4153 del 21.01.2020:

- *sostituzione di un generatore di vapore esistente con un generatore di vapore di nuova generazione di pari potenzialità e dotato di sistemi di regolazione e controllo della combustione, senza aumento della capacità produttiva.*

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 4153 del 21.01.2020 ha riguardato la sostituzione di un vecchio generatore di vapore ad uso produttivo alimentato a metano (marca THERMA) di potenza termica paria a 2092 kW con un nuovo generatore di vapore (marca MINGAZZINI), anch'esso alimentato a metano di potenza termica nominale pari a 2093 kW. Il nuovo generatore di vapore è stato collegato allo stesso camino a cui era collegato il precedente generatore (camino C20).

La sostituzione del generatore di vapore non ha comportato modifiche agli aspetti ambientali dello stabilimento e alle loro modalità di gestione.

I benefici ambientali legati al progetto riguardano i minori consumi energetici grazie all'adozione di sistemi di nuova generazione, sia per il controllo della combustione che per il recupero del calore.

Il progetto ha portato a benefici ambientali anche per quanto riguarda le emissioni in atmosfera (qualità degli inquinati emessi), il nuovo generatore di vapore infatti è in grado di garantire i nuovi limiti alle emissioni in atmosfera relativamente agli NO_x previsti per i nuovi impianti di combustione dalle recenti modifiche in materia introdotte dal D.Lgs. 152/2006.

Per quanto riguarda la fase di cantiere, la realizzazione del progetto non ha comportato nessun impatto significativo, in quanto la sostituzione ha interessato solo i locali tecnici interni allo stabilimento.

11) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 12070 del 28.02.2020:

- progetto di modifica impiantistica di due linee produttive (linea 1 e linea 3) volto all'ottimizzazione della produzione, senza variazioni di capacità produttiva delle singole linee.

La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 12070 del 28.02.2020 ha riguardato il progetto di modifica di due linee produttive (linee 1 e 3) in modo da avere la possibilità di produrre anche nella linea 3 il prodotto che attualmente viene prodotto nella linea 1.

Nello scenario di progetto la capacità produttiva di ciascuna linea è rimasta invariata, in quanto le modifiche hanno riguardato solo la possibilità di trasferire, all'occorrenza, dalla linea 1 alla linea 3, alcuni volumi di prodotto attualmente realizzati solo sulla linea 1.

L'intervento proposto non ha comportato incrementi di capacità produttiva, né impatti negativi e significativi sull'ambiente.

Prima della realizzazione del progetto la categoria di prodotti denominati "SOFTY" veniva prodotta sulla Linea di Estrusione 1, composta da 3 estrusori x4x. Per la produzione di queste crocchette, destinate ad essere miscelate con altre per realizzare il prodotto finito, vengono utilizzati solamente 2 estrusori del banco.

Le particelle estruse transitano, dopo l'uscita dagli estrusori, nell'essiccatore della linea 1 e successivamente sono trasportate, mediante trasporto pneumatico, verso una sezione di impianto denominata "SMC". Nell'impianto SMC è realizzato il rivestimento delle crocchette con grasso animale avicolo ed il raffreddamento. Il prodotto finito viene poi stoccato in un silo dinamico orizzontale denominato "storeveyor".

Gli scarichi in atmosfera della Linea 1 sono convogliati ad un sistema di trattamento degli odori costituito da un scrubber chimico che fa capo al camino C30.

Nella Figura 12 è riportato lo schema della Linea 1 prima della realizzazione del progetto.

Il progetto ha previsto di rendere possibile la produzione delle particelle "softy" anche sull'estrusore della Linea 3. La linea è attrezzata con un singolo estrusore tipo "Wenger X235".

Tutti gli scarichi in atmosfera della linea 3 sono convogliati verso un sistema di trattamento degli odori denominato APP, funzionante mediante campo elettrico ad alta tensione. Trattasi di sistema modulare costituito da 5 moduli ciascuno avente capacità pari a 20.000 m³/h che fa capo al camino C34.

Nella Figura 13 è riportato lo schema della Linea 3 prima della realizzazione del progetto.

Prima della realizzazione del progetto lo scenario identificabile nello stato di fatto prevedeva che le portate gestite su LINEA 3 fossero le seguenti:

SCENARIO ATTUALE		
ID. CAMINO	ID. UNITA' INTERNA	Portata (mc/h)
C33	NAL Extruder	10000
C32.2	Aeroglide dryer	40000
C32.1	Cooler	18000
F42	Wet Mixer Wenger	5000
	TOTALE	73000

La portata massima pari a 73.000 mc/h risultava ampiamente gestibile dal sistema "APP" composto da n. 5 unità capaci di gestire 20.000 mc/h cadauna per un totale di 100.000 mc/h.

Per realizzare la produzione dei prodotti "Softy" sulla linea 3 è stato installato un nuovo trasporto pneumatico per collegare lo scarico dell'essiccatore di L3 con l'impianto SMC.

Lo scarico del nuovo trasporto, denominato 40.3, è collegato all'impianto trattamento odori della linea 3.

Inoltre il canale C41, attualmente collegato al sistema di L1 (scrubber), è stato collegato con un nuovo canale al sistema trattamento odori della linea 3 (APP). In modo che, durante la produzione di Softy su linea 3, tutti gli scarichi della medesima siano trattati dal sistema di abbattimento APP.

Nella Figura 14 è riportato lo schema dei collegamenti nello scenario di progetto.

La portata di progetto pari ad un totale di 81.500 mc/h è stata utilizzata per il dimensionamento dei canali ed è da considerarsi come “portata limite teorica”. In realtà, l’effettiva portata derivante dai fumi/vapori di produzione è appena inferiore agli 80.000 mc/h in modo da non impegnare il modulo n. 05 dello Scrubber, che viene quindi lasciato come “riserva” anche nello scenario di progetto.

Come descritto in precedenza, il progetto ha avuto esclusivamente la finalità di ottimizzare la produzione e non ha comportato nessun aumento della capacità produttiva.

Gli aspetti ambientali dello stabilimento e le loro modalità di gestione non hanno subito modifiche.

In particolare, per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, i flussi di aria convogliati all’APP legati alle modifiche di progetto non risultano qualitativamente diversi rispetto a quelli precedenti trattati dall’abbattitore, inoltre i moduli in dotazione all’APP risultavano già correttamente dimensionati anche per trattare i flussi d’aria aggiuntivi previsti dal progetto, consentendo di mantenere (come nella situazione ante-operam) uno dei cinque moduli di abbattimento come “riserva” nel caso in cui dovesse presentarsi un guasto ad uno degli altri quattro moduli.

Per quanto riguarda i consumi energetici, nella configurazione di progetto non si sono verificate sostanziali variazioni rispetto alla configurazione precedente in quanto la sezione di linea 3 (raffreddatore e coating) dedicata ai prodotti DRY rimane disattivata durante la produzione SOFTY poiché il prodotto, a valle dell’essiccatore, viene convogliato alla sezione di impianto SMC. Inoltre, durante la produzione di particelle SOFTY l’estrusore WENGER di linea 3 è operato ad una portata che è pari a circa il 60% della portata durante la produzione standard.

Dall’analisi effettuata si ritiene che la modifica di progetto si possa ritenere non sostanziale, poiché non comporta né aumenti della capacità produttiva, né impatti negativi e significativi nei confronti dell’ambiente.

Figura 12. Schema della linea 1 prima della realizzazione del progetto.

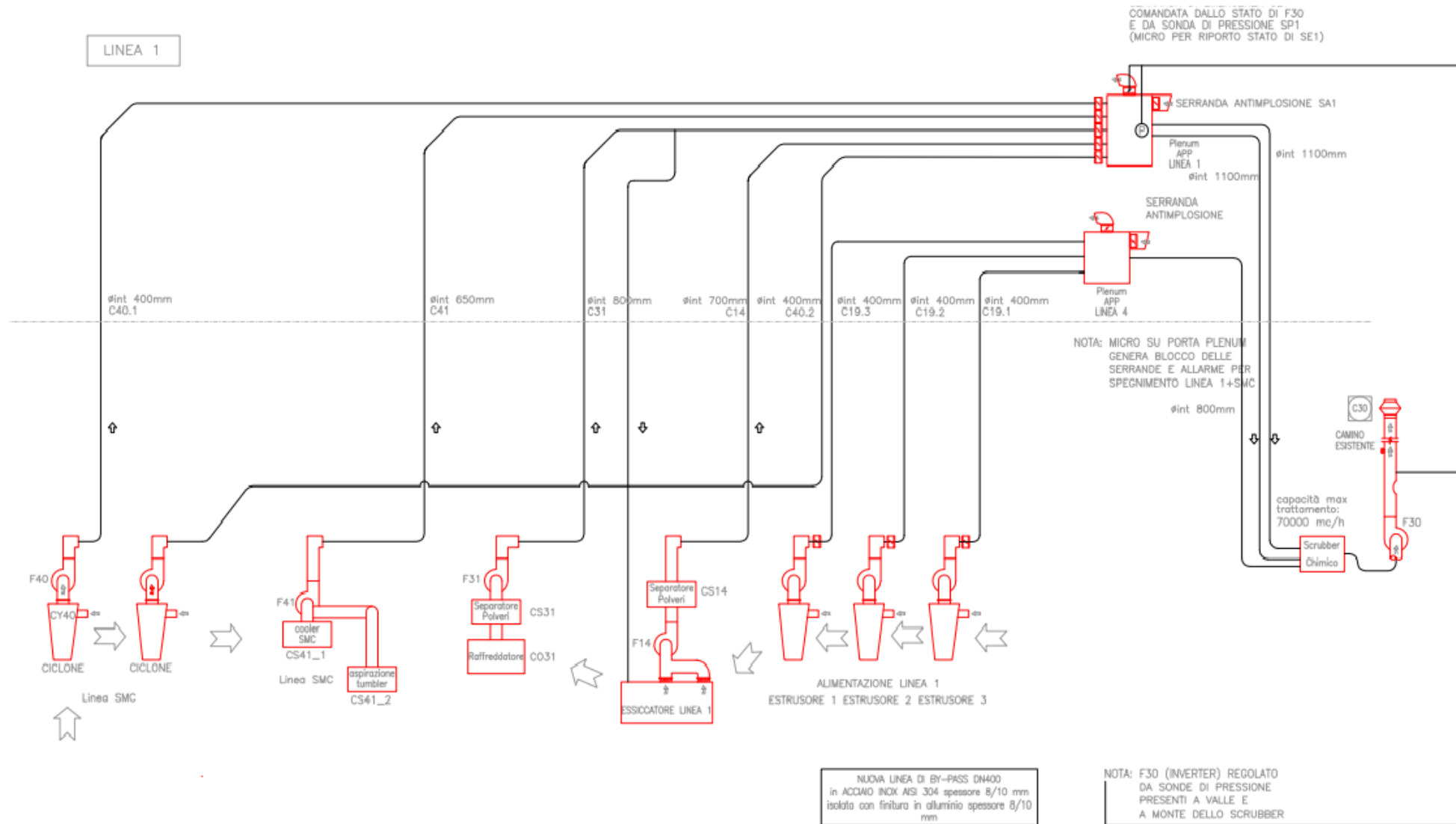


Figura 13. Schema della linea 3 prima della realizzazione del progetto.

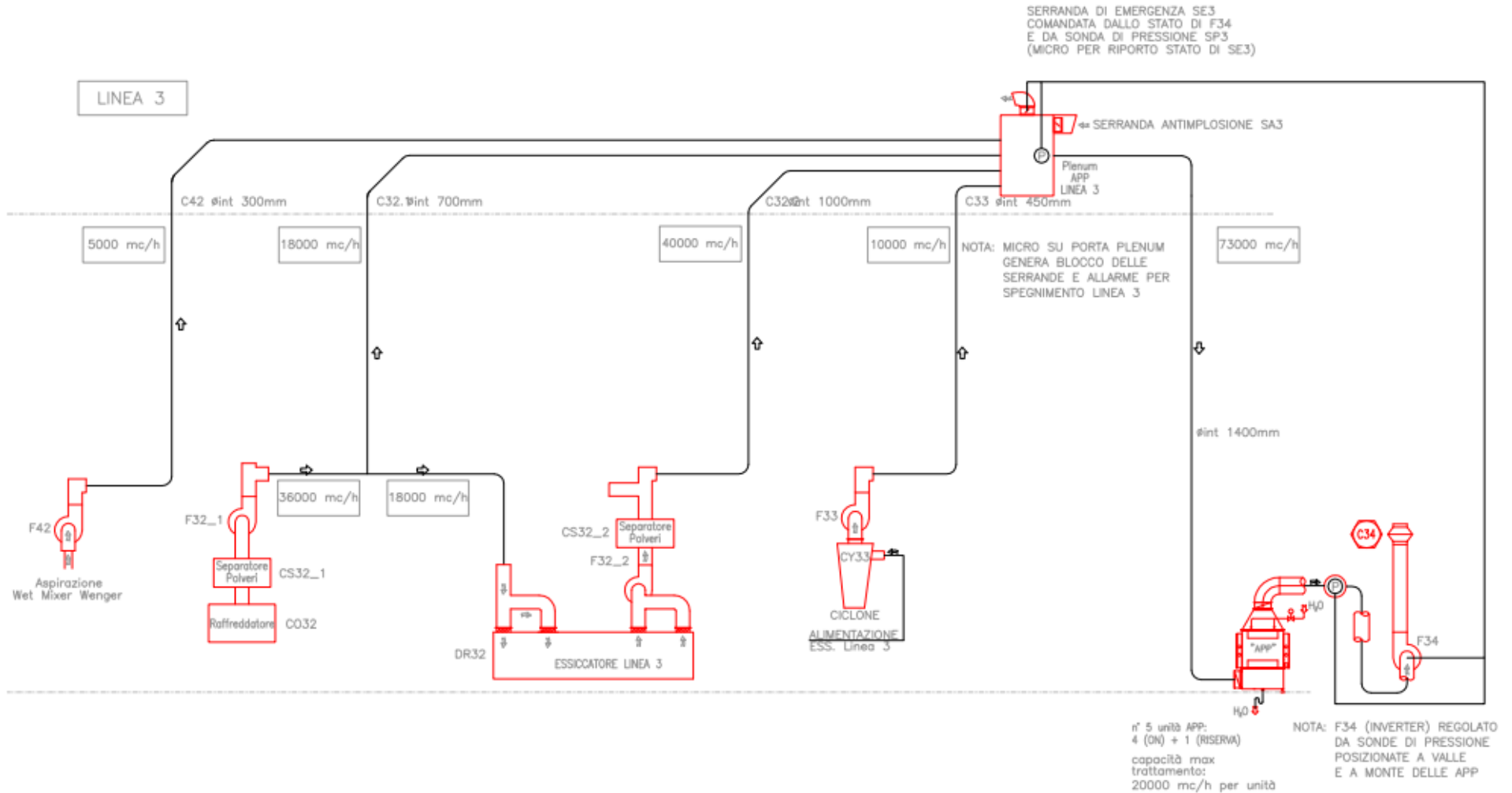
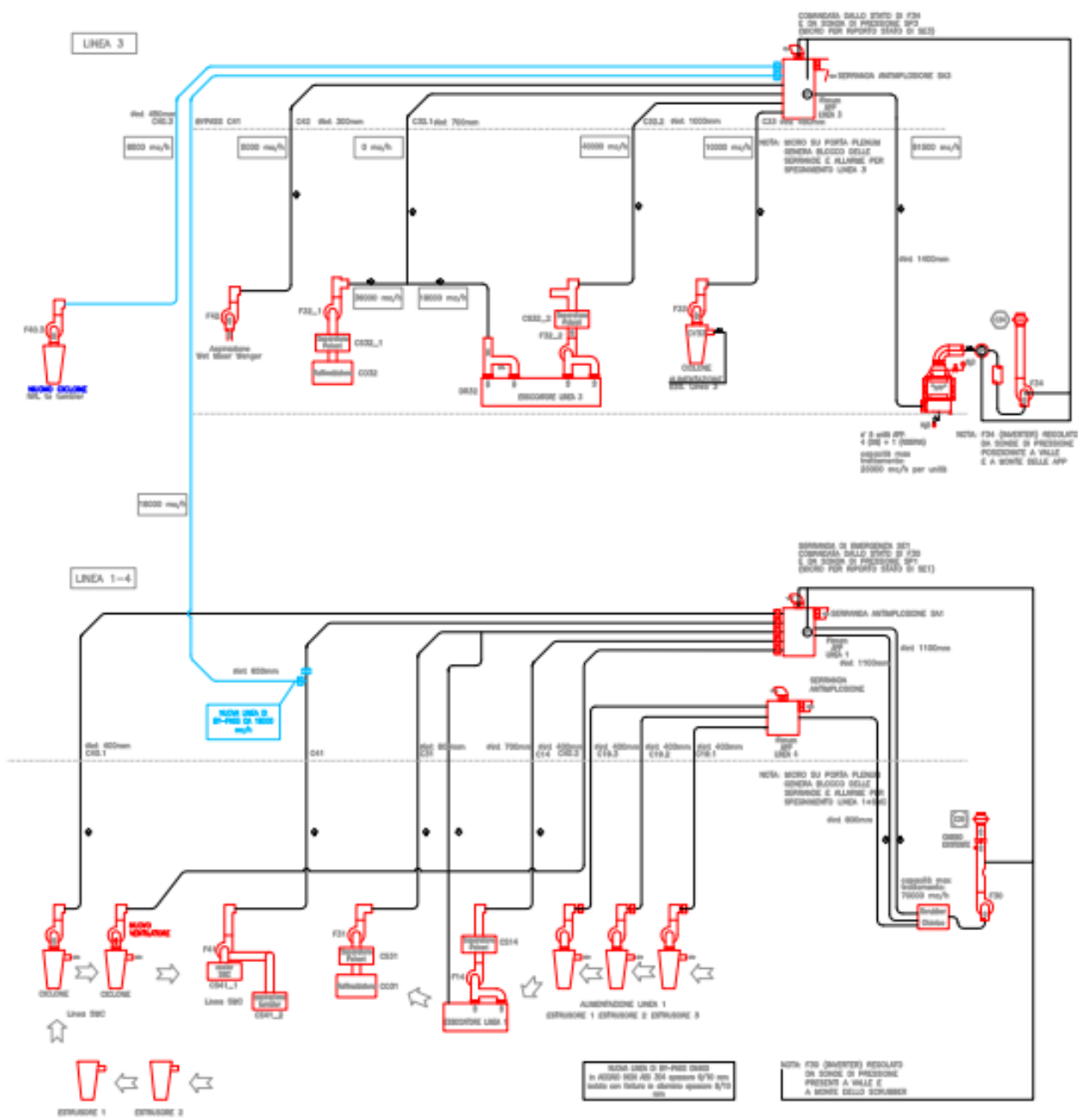


Figura 14. Schema della linea 1 e della linea 3 dopo la realizzazione del progetto.



SCENARIO DI PROGETTO		
ID. CAMINO		Portata (mc/h)
C40.3	NAL to Tumbler	8500 (MASSIMA DI PROGETTO)
C41	SMC Cooler	18000
F42	Wet Mixer Wenger	5000
C32.2	Aeroglide dryer	40000
C33	NAL Extruder	10000
	TOTALE	81500

12) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 16956 del 27.03.2020:

- progetto di sostituzione del filtro della fossa ricevimento materie prime, volto all'aumento dell'efficienza di captazione delle polveri diffuse, senza aumento di capacità produttiva.

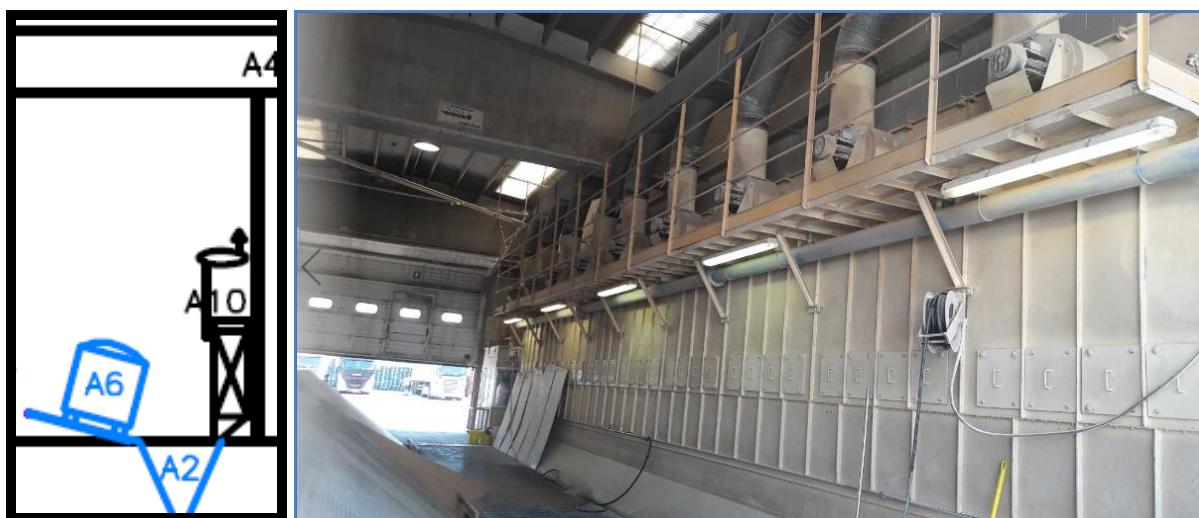
La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 16956 del 27.03.2020 ha riguardato la sostituzione del precedente sistema di aspirazione e abbattimento a servizio della fossa di ricevimento delle materie prime facente capo ai camini C1, C2 e C3, con un sistema di aspirazione e abbattimento centralizzato a maggiore efficienza di captazione che fa capo ad un unico camino. I precedenti camini (C1, C2 e C3) sono quindi stati dismessi e al loro posto è presente un unico camino per il quale si è mantenuta la denominazione C1.

La fossa di ricevimento materie prime è stata realizzata negli anni 90 e si compone di una tramoggia in cui le materie prime ad uso dell'impianto (in forma di granaglie e farine) vengono scaricate dagli autocarri.

Sulla bocca di carico è presente una griglia metallica, mentre l'invio delle materie prime verso lo stabilimento avviene per mezzo di una coclea posta sul fondo della fossa.

Nella configurazione ante-operam era presente un sistema di captazione ed abbattimento delle polveri esteso per tutta la lunghezza della fossa (filtro A10).

Figura 15. Fossa di ricevimento materie prime e filtro A 10. Situazione ante-operam.



Le caratteristiche del filtro non garantivano la corretta aspirazione. In particolar modo il filtro era dotato di 9 ventilatori che convogliavano verso 3 camini (C1, C2 e C3).

La portata nominale dei camini era la seguente:

- C1 23.000 Nm³/h
- C2 23.000 Nm³/h
- C3 25.000 Nm³/h

La portata di aspirazione complessiva era pertanto pari a 71.000 Nm³/h.

Dall'analisi effettuata risulta che tale portata di aspirazione non sempre era sufficiente ad aspirare l'aria sull'intera parete di 18 metri di lunghezza.

Questo comportava che durante gli scarichi di materie prime si potessero formare delle polveri aerodisperse non captate.

RISCHIO LEGATO ALLA FORMAZIONE DI ATMOSFERE ATEX

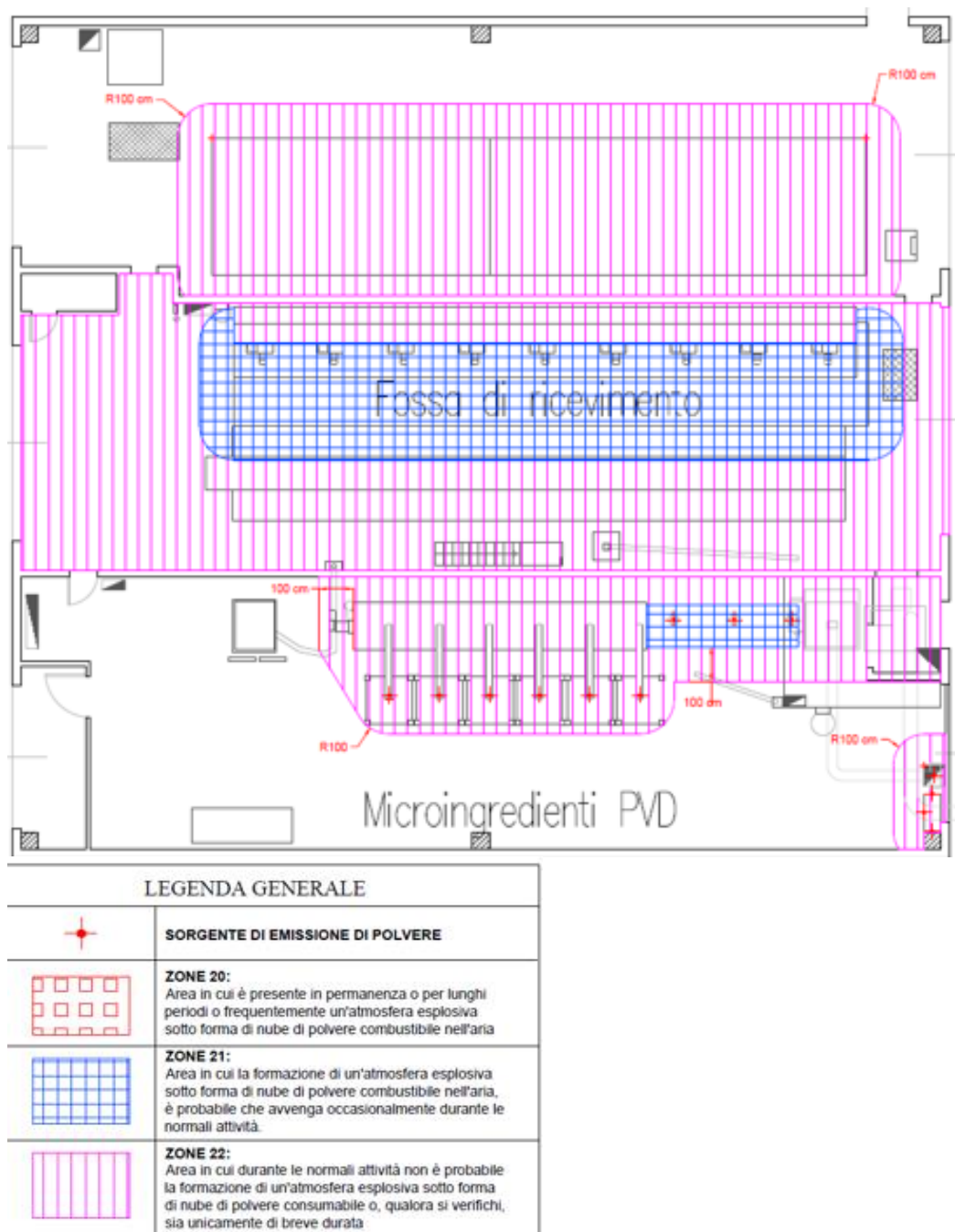
La polveri aerodisperse che si formavano durante la fase di scarico delle materie prime potevano formare atmosfere ATEX, aspetto che rappresentava innanzitutto un rischio per la sicurezza dei lavoratori, ma anche un rischio di business continuity.

La valutazione del rischio ATEX condotta (N° Documento: 1030-14/DD Rev. 3.A del 17/12/2018) prescriveva:

“È necessario migliorare il sistema di aspirazione delle polveri, al fine di ridurre la Zona 21 e il fenomeno di stratificazione delle polveri nell’area circostante la fossa, causa della Zona 22.

Un idoneo sistema di captazione in grado di aspirare anche al di sopra della bocca di carico della fossa potrebbe consentire il raggiungimento di tale obiettivo”.

Figura 16. Classificazione delle zone ATEX fossa ricevimento materie prime (scenario ante-operam).



RISCHIO PER LA SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI

La presenza di agenti chimici aerodispersi (in questo caso polveri) poteva rappresentare un rischio per la salute e sicurezza dei lavoratori. L'intervento effettuato è anche in ottemperanza al D.Lgs. 81/2008 in base al quale il datore di lavoro in presenza di un rischio non eliminabile, per ridurre lo stesso deve innanzitutto prediligere i dispositivi di protezione collettiva (in questo caso sistemi di aspirazione), piuttosto che i dispositivi di protezione individuale.

RISCHI LEGATI AD UN AMBIENTE DI LAVORO SPORCO

L'intervento di progetto inoltre rientrava nelle buone pratiche igieniche (GHP – Good Hygiene Practice): il nuovo sistema di aspirazione ha infatti una portata di aspirazione maggiore e un sistema di captazione più efficiente che permette di minimizzare la presenza di polveri sulle superfici garantendo quindi un ambiente più pulito. Inoltre, sempre nell'ottica di garantire maggior igiene e pulizia, il nuovo sistema di aspirazione è stato collocato all'esterno della fossa di ricevimento materie prime, a differenza del precedente sistema che si trovava invece all'interno.

FORMAZIONE DI EMISSIONI DIFFUSE NON CONVOGLIATE

Dal momento che il precedente sistema di aspirazione non sempre si dimostrava sufficiente ad aspirare l'aria sull'intera parete di 18 metri di lunghezza, vi era la generazione di polveri diffuse non captate che, oltre ad interessare l'ambiente interno al capannone, potevano anche essere emesse all'esterno attraverso le aperture dell'edificio.

Il nuovo sistema di aspirazione e abbattimento, grazie ad una maggiore portata di aspirazione e ad una maggiore efficienza di captazione ha permesso di una sensibile riduzione delle emissioni diffuse verso l'esterno.

Il nuovo filtro ha una portata nominale pari 90.000 Nm³/h.

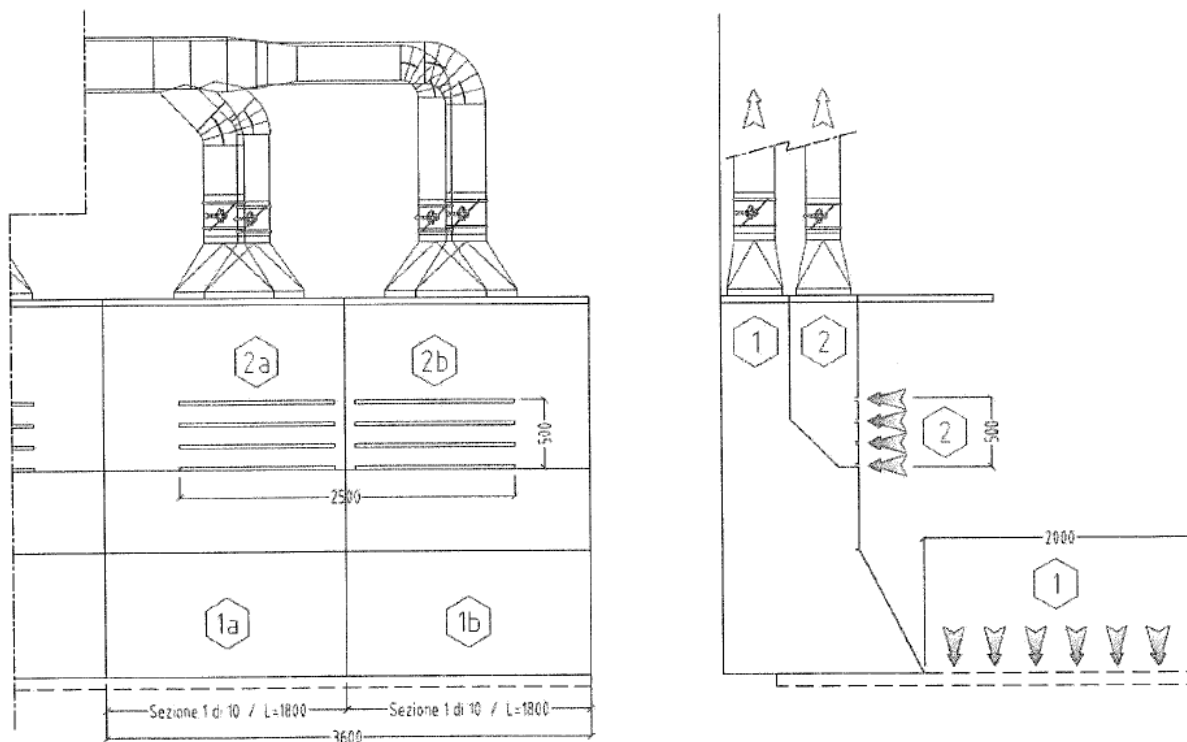
Per aumentare la capacità di cattura delle polveri, il nuovo sistema effettua l'aspirazione in due modi distinti:

- 1) Aspirazione del basso (in maniera analoga all'impianto precedentemente in uso);
- 2) Aspirazione laterale con tettoia di compartimentazione.

Le due modalità sono tenute separate dal punto di vista aeraulico, fino al collettore generale posto sopra il tetto del capannone, che raccoglie entrambe le portate convogliandole al filtro posto esternamente.

Per un ulteriore controllo dell'aspirazione, il fronte di 18 metri è suddiviso in 5 sezioni a doppia aspirazione, dirottabile quindi sotto il grigliato o sulla cappa verticale di cattura delle polveri fuggitive, in base alla necessità.

Figura 17. Schema di funzionamento delle bocche di aspirazione del nuovo filtro.



Le polveri aspirate dall'impianto di aspirazione sono convogliate in un filtro a maniche posto all'esterno del locale. Il filtro è progettato secondo le norme armonizzate ATEX ed è idoneo al trattamento delle polveri combustibili.

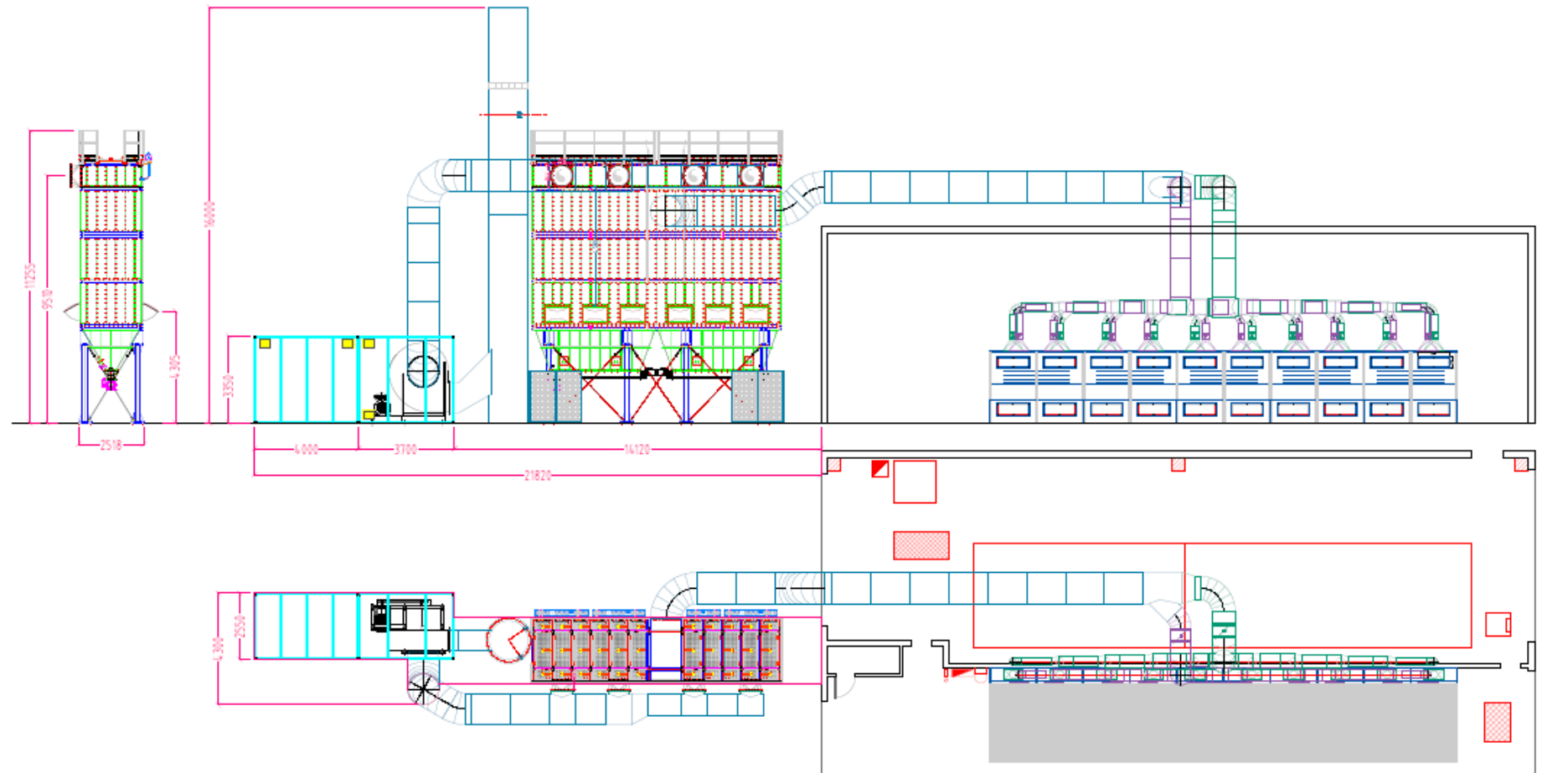
Il ventilatore è posizionato all'interno di una cabina insonorizzata.

Di seguito le caratteristiche sonore della nuova sorgente:

- pressione sonora emessa dal ventilatore a 1m di distanza con tubazioni in ingresso e uscita da 2mm di spessore: 88,58 dB(A) \pm 3 dB(A);
- stima di riduzione della pressione sonora della cabina insonorizzante: 25 dB(A) \pm 3 dB(A);
- pressione sonora immessa nei condotti (quindi anche nel camino) dal ventilatore: 106 dB(A) \pm 3 dB(A);
- stima di riduzione della pressione sonora trasportata dal flusso nel camino, dovuta al silenziatore inserito nel camino stesso: 20 dB(A) \pm 3 dB(A);

Sorgenti discontinue sono da considerare le valvole di sparo dell'aria compressa: 85 dB(A) \pm 5% misurati a 1,0 m dalla valvola (che è a 10 m da terra). Gli spari avvengono ogni 15 secondi, scansionando tutte le valvole (sono 24) fino a che la pressione non torna sotto un valore preimpostato. Di solito la pulizia avviene sporadicamente durante l'accensione del ventilatore e qualche volta allo spegnimento del ventilatore se durante il ciclo il filtro si è sporcato a sufficienza (anche qui comanda il delta P).

Figura 18. Layout e prospetto del nuovo filtro.



Vengono di seguito analizzati gli aspetti ambientali più rilevanti interessati dal progetto.

Emissioni in atmosfera

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, si evidenzia che il progetto non ha previsto nessun incremento del numero di mezzi/giorno che effettuano le operazioni di scarico materie prime in fossa, inoltre anche le modalità di scarico sono rimaste le stesse. Le emissioni diffuse generate dalle operazioni di scarico sono pertanto le stesse anche nello scenario di progetto (sia in termini di qualità che di quantità), l'unica differenza tra lo scenario ante-operam e lo scenario di progetto è che nello scenario di progetto una maggiore quantità di queste emissioni diffuse vengono captate e trattate dal sistema di filtrazione, consentendo quindi di ottenere complessivamente un'emissione di polveri verso l'ambiente esterno minore rispetto allo scenario ante-operam.

Sotto questo aspetto si ritiene che la modifica di progetto, se confrontata con la situazione ante-operam, abbia comportato un impatto ambientale positivo.

Sempre per quanto riguarda l'aspetto relativo alle emissioni in atmosfera, si evidenzia che l'intervento è coerente sia con le disposizioni di cui all'art. 270 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 in tema di emissioni diffuse, sia con l'art. 270 comma 4 del medesimo decreto in tema di convogliabilità delle emissioni omogenee.

Rumore

Al fine di valutare l'impatto acustico nello scenario di progetto nei confronti dei possibili ricettori sensibili presenti nel territorio circostante, è stata condotta una valutazione previsionale di impatto acustico.

La valutazione previsionale è stata effettuata andando innanzitutto a misurare il rumore ambientale nello scenario ante-operam in corrispondenza dei ricettori sensibili (come ricettori sensibili sono stati individuati gli stessi ricettori indicati nel PMC AIA come ricettori oggetto di campagne di monitoraggio periodiche), quindi attraverso un software previsionale è stato calcolato il contributo del nuovo sistema di aspirazione e abbattimento nei confronti di questi ricettori.

La valutazione ha permesso di ottenere il livello di immissione sonora nello scenario di progetto nei confronti dei ricettori considerati.

Il risultato della valutazione previsionale ha permesso di dimostrare che presso i ricettori sensibili, sia nello scenario ante-operam che in quello di progetto, i limiti di zona previsti dal piano di classificazione acustica comunale vengono rispettati e che il contributo del nuovo impianto di aspirazione e abbattimento è non significativo.

Consumi energetici

Per quanto riguarda l'energia elettrica, al fine di fare un confronto fra scenario ante-operam e scenario futuro, viene calcolato il consumo energetico utilizzando i dati di potenza e le ore di funzionamento degli impianti.

Il nuovo sistema rispetto a quello precedente ha come sostanziale differenza il gruppo di aspirazione che ha una potenza di 160 kW, mentre il sistema precedente è dotato di 9 ventilatori da 4 kW ciascuno (per un totale di 36 kW). Poi vi sono altri assorbimenti (coclee, sistemi di sicurezza, big bag) che però non presentano sostanziali variazioni tra scenario ante-operam e scenario futuro, pertanto su questi non sono state fatte valutazioni.

Assumendo una periodicità di funzionamento dei sistemi pari a 10 ore/giorno e 240 giorni/anno, risulta un consumo elettrico nello scenario ante-operam pari a 86.400 kWh/anno, contro 384.000 kWh/anno per lo scenario di progetto.

L'incremento (297.600 kWh/anno), se confrontato con il consumo elettrico complessivo dello stabilimento (circa 20.000.000 kWh/anno), risulta molto contenuto (pari a circa l'1,5%).

Rifiuti

Nello scenario ante-operam il sistema di filtrazione si trovava all'interno della fossa di scarico e il particolato trattenuto dal filtro ritornava all'interno della fossa stessa.

Nello scenario di progetto si era previsto inizialmente di gestire come rifiuto il particolato trattenuto dal nuovo filtro, tuttavia in sede di realizzazione del progetto, si è visto che tale materiale conservava le caratteristiche

qualitative per poter essere rilavorato. Pertanto ad oggi tutto il materiale trattenuto dal filtro viene rilavorato e non c'è generazione di rifiuto.

Il progetto non ha comportato nessun aumento della capacità produttiva, inoltre l'analisi degli aspetti ambientali maggiormente interessati dal progetto (emissioni in atmosfera, rumore, consumi energetici e rifiuti) non ha evidenziato impatti negativi e significativi nei confronti dell'ambiente, anzi in generale il progetto ha portato a benefici sia in materia di emissioni in atmosfera che per quanto riguarda la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro.

13) Modifica non sostanziale acquisita agli atti con prot. n. 21108 del 24.04.2020:

- progetto di sostituzione del forno di essiccazione della linea 1 con un forno di nuova generazione, senza variazioni di capacità produttiva.

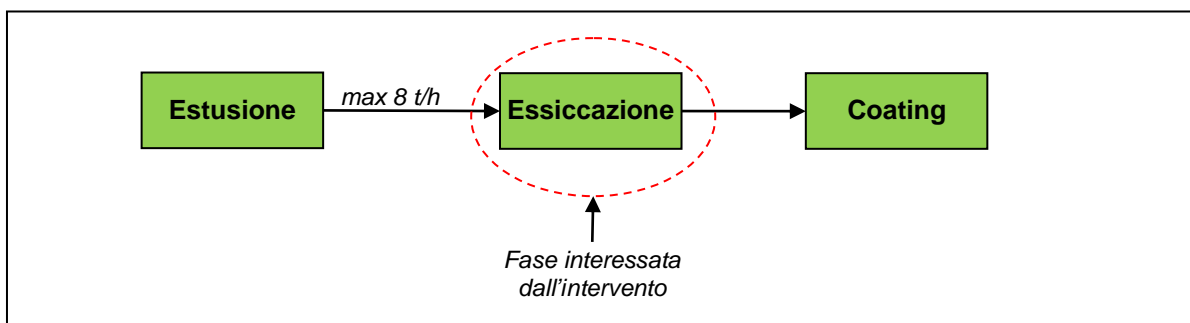
La comunicazione di modifica non sostanziale prot. n. 21108 del 24.04.2020 ha riguardato la sostituzione del forno di essiccazione della Linea 1 con un forno di nuova generazione, senza variazioni di capacità produttiva.

La finalità del progetto è stata esclusivamente quella di procedere ad un aggiornamento tecnologico che risultava necessario attuare a causa dell'obsolescenza del precedente forno di essiccazione. Il progetto non ha comportato nessun aumento della capacità produttiva.

Il forno della Linea 1 ha la funzione di essiccare il prodotto proveniente dai tre estrusori che si trovano a monte nel processo, i quali non sono interessati dal progetto e pertanto manterranno invariata la capacità di estrusione (la capacità di estrusione complessiva della Linea 1 è pari a circa 8 t/h, ovvero 2,7 t/h x 3).

Le fasi semplificate del processo della linea 1 sono rappresentate nella seguente figura.

Figura 19. Schema del processo di Linea 1.



Vengono descritte di seguito le fasi del processo.

Estrusione

I vari componenti della formula (ingredienti liquidi, miscele di farine e slurry) vengono convogliati ad un miscelatore in continuo detto "wet mixer" in questa fase viene aggiunto anche vapore e acqua.

La miscela viene portata agli estrusori costituiti da una vite, la vite spinge il prodotto verso una trafila con aperture di varie forme e dimensioni a seconda del prodotto finale richiesto. La massa di prodotto in lavoro attraversata la trafila viene tagliata da un gruppo di coltelli dando origine quindi alle crocchette.

In questa fase l'intera massa di prodotto in lavoro raggiunge una temperatura non inferiore a 90°C.

Come detto, la Linea 1 è dotata di 3 estrusori della capacità 2,7 t/h ognuno.

Essiccazione

L'estruso così ottenuto viene inviato agli essiccatori tramite trasporto pneumatico.

Per quanto riguarda la Linea 1, il forno di essiccazione ante-operam aveva una potenza termica nominale pari a 4.690 kW.

Il prodotto si deposita sui nastri delle macchine per uno spessore di circa 20 cm quindi attraversa la camera di essiccazione investito in senso trasversale dall'aria calda.

Si ottiene così un prodotto essiccato.

Coating

La funzione del coating è quella di rivestire le crocchette con sostanze appetizzanti, interiora aromatizzanti (digest) e grassi e sostanze in polvere, tramite miscelazione nel batch delle sostanze dette per circa 3 min.

Tramite trasporti a coclea, elevatori a tazze e trasporti pneumatici il prodotto in uscita dagli essiccatori viene inviato alla torre di coating, previa setacciatura per la separazione delle parti che superano delle dimensioni predefinite.

Il prodotto uscente dal coating passa attraverso un raffreddatore con la funzione di ridurre la temperatura prima dell'insilaggio intermedio tramite contatto con l'aria ambiente.

Le emissioni in atmosfera derivanti dalle lavorazioni della Linea 1 (l'aria dei trasporti pneumatici degli estrusori, l'aria proveniente dal dryer di essiccazione e l'aria proveniente dal cooler di raffreddamento) vengono convogliate al sistema di abbattimento costituito dallo scrubber, prima di essere emesse in atmosfera attraverso il camino C30.

Lo scrubber è progettato per lavorare con una portata d'aria massima pari a 70.000 m³/h.

Nella Figura 20 è rappresentato lo schema delle portate d'aria che interessavano lo scrubber nello scenario ante-operam.

Il forno precedente (ante-operam) lavorava con una portata d'aria in uscita pari a circa 29.000 m³/h.

Parte di quest'aria (circa 19.000 m³/h a temperatura ambiente) viene prelevata in corrispondenza della parte finale del forno di essiccazione e ha la funzione di raffreddare il prodotto in uscita, l'altra parte dell'aria necessaria (circa 6000 m³/h) proviene dal raffreddatore della torre di coating (Geelen) e viene immessa direttamente nelle zone di essiccazione del forno (heating zones).

La leggera differenza di portate di input e di output nel forno di essiccazione indicate in Figura 2 è motivata dalle diverse temperature dei flussi d'aria.

L'immissione nel forno di essiccazione di aria calda proveniente dal raffreddatore della torre di coating ha una duplice funzione: da un lato consente di ottenere un risparmio in termini energetici, dall'altro, dirottando parte del flusso d'aria derivante dal raffreddatore della torre di coating nel forno di essiccazione, si va a gravare meno, in termini di portata d'aria, all'impianto di abbattimento finale (scrubber).

L'aria in uscita dal forno di essiccazione (circa 29.000 m³/h) va a finire in un plenum, al quale viene convogliata anche la quota parte della portata d'aria proveniente dal cooler (circa 17.000 m³/h) che non viene immessa nel forno. Dal plenum l'aria viene poi convogliata allo scrubber.

Allo scrubber arriva anche la portata d'aria proveniente dai trasporti pneumatici a servizio degli estrusori (circa 23.000 m³/h).

Nella configurazione impiantistica ante-operam la portata in arrivo allo scrubber era pari a circa 66.000 m³/h, con una capacità di trattamento dell'impianto di abbattimento pari a circa 70.000 m³/h.

Nella Figura 21 è rappresentato lo schema delle portate d'aria che interesseranno lo scrubber nello scenario di progetto (scenario attuale).

Il nuovo forno lavora con una portata d'aria in uscita pari a circa 46.500 m³/h.

L'aria necessaria al forno si divide in: aria di make up (è l'aria necessaria nella sezione di essiccamento del forno utilizzata per l'essiccazione delle crocchette) e aria di raffreddamento (è l'aria che serve alla sezione di raffreddamento, cooling zone, per raffreddare le crocchette). L'aria per la cooling zone viene presa in gran parte dal raffreddatore della torre di coating (Geelen) e per la restante parte dall'ambiente. Gran parte dell'aria che esce dalla cooling zone, dopo aver raffreddato le crocchette, viene re-immessa nella zona di essiccazione del dryer (make up zones). Alla fine di tutto questo processo, dal dryer esce l'aria esausta che viene mandata allo scrubber.

Si è scelto di utilizzare nel forno di essiccazione tutto il flusso d'aria proveniente dal raffreddatore (senza quindi nessun invio di portate allo scrubber) per potere continuare ad utilizzare anche nello scenario di progetto l'impianto di abbattimento esistente che ha un limite di portata trattata pari a 70.000 m³/h.

Anche in questo caso, nella lettura delle portate in ingresso e in uscita ai vari impianti rappresentati in Figura 21, si deve tenere presente il fattore legato alle diverse temperature dei flussi d'aria.

Per ridurre il consumo energetico del forno, in questo caso è stato previsto un riutilizzo di parte dell'aria in ingresso utilizzata per il raffreddamento (che si è riscaldata) ricircolandola nelle zone di essiccazione del forno (heating zones).

La quota parte dell'aria di raffreddamento non ricircolata (circa 6.500 m³/h) e l'aria calda in uscita dalle zone di essiccazione del forno (circa 40.000 m³/h), viene mandata nel plenum esistente per poi essere convogliata allo scrubber.

Allo scrubber arriva anche la portata d'aria proveniente dai trasporti pneumatici a servizio degli estrusori (circa 23.000 m³/h).

Nella configurazione impiantistica di progetto (senario attuale) la portata in arrivo allo scrubber è pari a circa 69.500 m³/h, con una capacità di trattamento dell'impianto di abbattimento pari a circa 70.000 m³/h.

Il piccolo incremento di portata rispetto alla configurazione ante-operam non determina apprezzabili variazioni della qualità dell'aria di input al sistema di abbattimento, pertanto non ci sono neanche apprezzabili variazioni qualitative dell'aria in uscita all'impianto.

Per quanto riguarda gli aspetti tecnico-costruttivi, il nuovo forno ha dimensioni volumetriche e tipologia di funzionamento del tutto analoghe a quelle del forno ante-operam e non ha comportato modifiche agli impianti di sicurezza antincendio già presenti nell'area.

La potenza termica sviluppata dai quattro bruciatori del nuovo forno è pari a 4.105 kW (contro 4.690 kW del forno precedente).

Come descritto nei paragrafi precedenti, il progetto di sostituzione del forno di essiccazione della Linea 1 è volto esclusivamente ad un aggiornamento tecnologico che risultava necessario attuare a causa dell'obsolescenza del vecchio forno.

L'intervento risultava tecnologicamente necessario, in quanto il precedente forno non era più in grado di garantire l'efficienza e la continuità di produzione, inoltre il nuovo forno consente di ottenere un migliore raffreddamento del prodotto in uscita.

Un altro aspetto rilevante è rappresentato dalle strutture interne del nuovo forno che sono in acciaio inox e impediscono quindi fenomeni di corrosione ed adesione dei prodotti in transito sotto forma di incrostazioni, ciò rappresenta sicuramente un miglioramento importante poiché, riducendo il rischio di formazione di sedimenti o incrostazioni all'interno del forno, si riduce la principale causa di disservizi e di possibili focolai di incendio.

Come descritto, gli aspetti ambientali dello stabilimento e le loro modalità di gestione non hanno subito nessuna modifica.

In particolare, in termini di emissioni in atmosfera, non vi sono state variazioni significative, né in termini quantitativi, né in termini qualitativi.

Per quanto riguarda le portate, nello scenario di progetto la portata allo scrubber (che fa capo al camino C30) è passata da 66.000 m³/h a 69.500 m³/h, pertanto l'incremento è risultato molto contenuto e comunque il flusso d'aria continua ad essere compatibile con la capacità di trattamento dello scrubber (dimensionato per una portata d'aria pari a 70.000 m³/h).

In termini qualitativi non si sono verificate sostanziali variazioni, in quanto il processo del nuovo forno (al di là dei ricircoli d'aria) è sostanzialmente analogo al forno precedente, in particolare le temperature di essiccazione all'interno del forno non sono mutate e sono comprese, a seconda delle ricette, tra gli 80 °C ed i 140 °C; così come non è mutato il contenuto di umidità dei prodotti in ingresso.

Per quanto riguarda i consumi termici, si evidenzia che il nuovo forno, oltre ad essere di nuova generazione e pertanto a maggiore efficienza rispetto al forno precedente, presenta anche una potenza termica leggermente inferiore rispetto a quello precedente (4.105 kW del forno nuovo, contro 4.690 kW del forno vecchio).

Dall'analisi effettuata si ritiene che la modifica di progetto si possa ritenere non sostanziale, poiché non ha comportato né aumenti della capacità produttiva, né impatti negativi e significativi nei confronti dell'ambiente.

Figura 20. Schema delle portate d'aria che interessano lo scrubber nello scenario ante-operam.

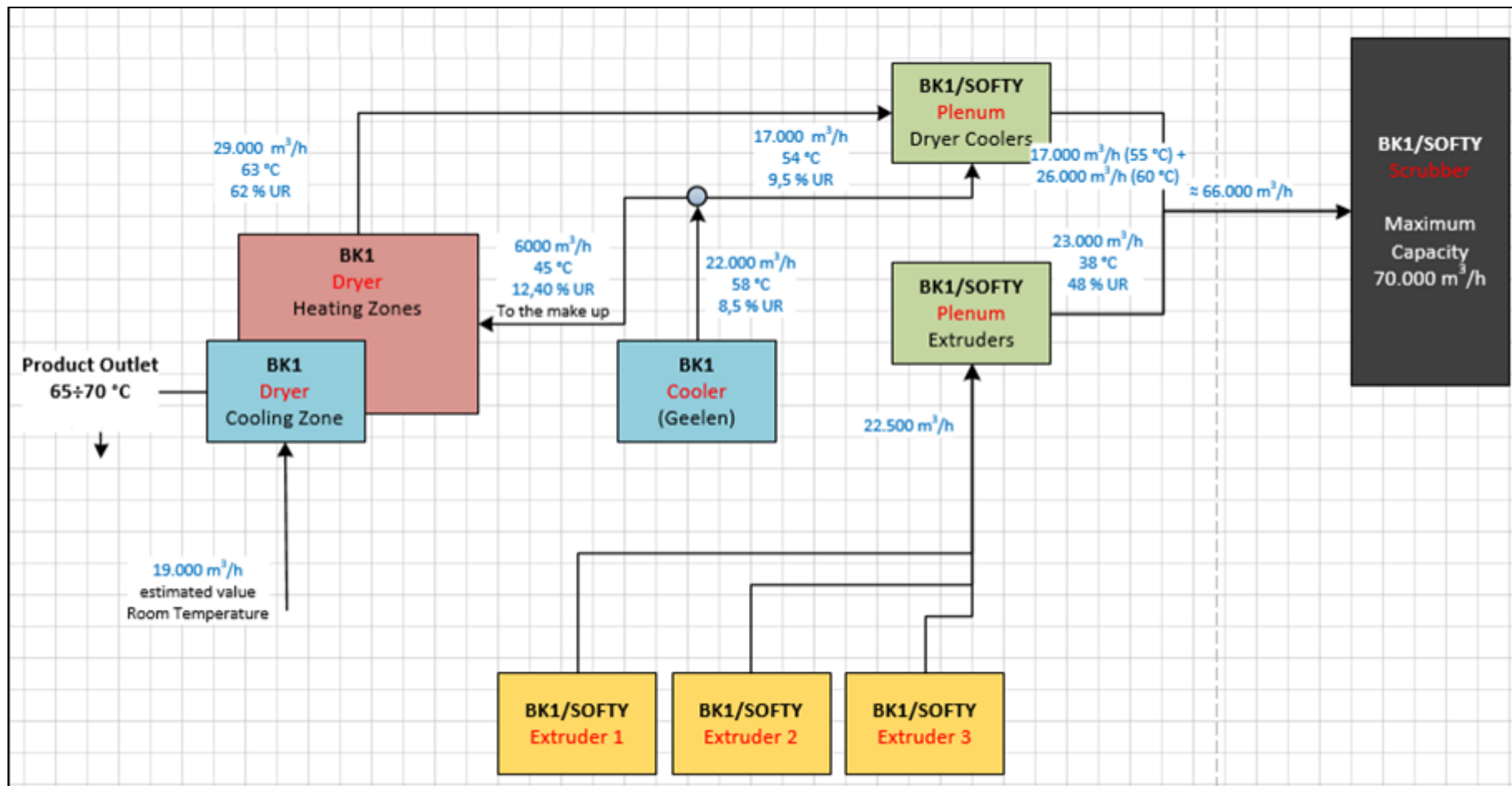
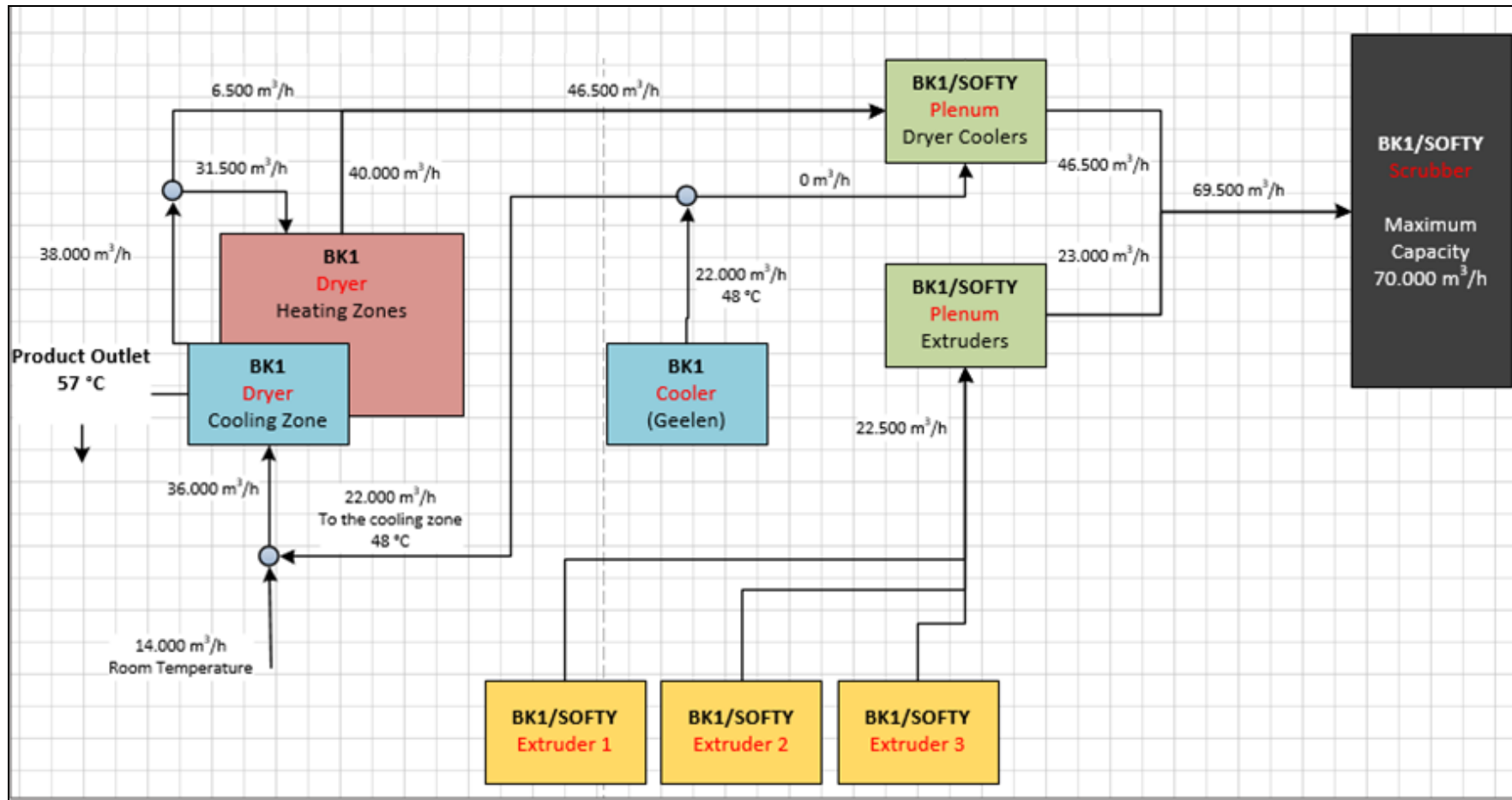


Figura 21. Schema delle portate d'aria che interessano lo scrubber nello scenario di progetto.



6. Iter autorizzativo del progetto/opera esistente

<i>Procedure</i>	<i>Autorità competente/ Atto / Data</i>
<input checked="" type="checkbox"/> Verifica di assoggettabilità a VIA	<i>Provincia / Determinazione n. 1431/2012 prot. 43287/12 / 16.05.2012</i>
<input checked="" type="checkbox"/> VIA	<i>Provincia / Decreto dirigenziale n. 2007/00161 prot. 14724-07 / 21.02.2007</i>
<input checked="" type="checkbox"/> Autorizzazione all'esercizio	<i>Provincia / A.I.A. n. 1972/2012 prot. 59809 / 02.07.2012</i>
Altre autorizzazioni <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____	<input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____

7. Iter autorizzativo del progetto proposto

Fatti salvi gli eventuali adempimenti in materia di VIA ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, da espletare in base agli esiti della valutazione preliminare, il progetto dovrà acquisire le seguenti autorizzazioni:

<i>Procedure</i>	<i>Autorità competente</i>
<input type="checkbox"/> Autorizzazione all'esercizio	_____
Altre autorizzazioni <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____	<input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____

8. Aree sensibili e/o vincolate			
<i>Indicare se il progetto ricade totalmente/parzialmente o non ricade neppure parzialmente all'interno delle zone/aree di seguito riportate⁶:</i>	<i>SI</i>	<i>NO</i>	<i>Breve descrizione⁷</i>
1. Zone umide, zone riparie, foci dei fiumi	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona A 500 metri in direzione nord-est si segnala la presenza della zona umida del Fiume Reghena.
2. Zone costiere e ambiente marino	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona La spiaggia di Caorle si trova a circa 19 km in direzione sud-est dal sito.
3. Zone montuose e forestali	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona A circa 3,5 km in direzione sud-ovest dal sito si trova il "Bosco del Lison"
4. Riserve e parchi naturali, zone classificate o protette ai sensi della normativa nazionale (L. 394/1991), zone classificate o protette dalla normativa comunitaria (siti della Rete Natura 2000, direttive 2009/147/CE e 92/43/CEE)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona Le aree di tutela paesaggistica più vicine al sito sono: - il S.I.C. IT3250044 "Fiumi Reghena e Lemene - Canale Taglio e rogge limitrofe - Cave di Cinto Caomaggiore" a circa 1,5 km in direzione nord-est dal sito. - il S.I.C. IT3250006 "Bosco del Lison" a circa 3,5 km in direzione nord-ovest dal sito.
5. Zone in cui si è già verificato, o nelle quali si ritiene che si possa verificare, il mancato rispetto degli standard di qualità ambientale pertinenti al progetto stabiliti dalla legislazione comunitaria	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona A circa 2,5 km in direzione nord-est del sito si segnala la presenza del centro urbano di Portogruaro, per il quale vi è la possibilità di superamenti degli standard di qualità dell'aria relativamente al parametro PM10, tale parametro tuttavia non è pertinente ai parametri per i quali l'impianto è soggetto a limiti alle emissioni in atmosfera.
6. Zone a forte densità demografica	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona Non si segnalano zone a forte densità demografica nel territorio in cui si trova la fabbrica.
7. Zone di importanza paesaggistica, storica, culturale o archeologica	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona
8. Territori con produzioni agricole di particolare qualità e tipicità (art. 21 D.Lgs. 228/2001)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona
9. Siti contaminati (Parte Quarta, Titolo V del D.Lgs. 152/2006)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona
10. Aree sottoposte a vincolo idrogeologico (R.D. 3267/1923)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona

⁶ Per le zone/aree riportate ai punti da 1 a 7, la definizione, i dati di riferimento e le relative fonti sono riportati nell'[Allegato al D.M. n. 52 del 30.3.2015](#), punto 4.3.

⁷ Specificare la denominazione della zona/area e la distanza dall'area di progetto, nel caso di risposta affermativa (ricade totalmente/parzialmente); nel caso di risposta negativa (non ricade neppure parzialmente) fornire comunque una breve descrizione ed indicare se è localizzata in un raggio di 15 km dall'area di progetto

8. Aree sensibili e/o vincolate

<i>Indicare se il progetto ricade totalmente/parzialmente o non ricade neppure parzialmente all'interno delle zone/aree di seguito riportate⁶:</i>	SI	NO	Breve descrizione ⁷
11. Aree a rischio individuate nei Piani per l'Assetto Idrogeologico e nei Piani di Gestione del Rischio di Alluvioni	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Esterna alla zona
12. Zona sismica (in base alla classificazione sismica del territorio regionale ai sensi delle OPCM 3274/2003 e 3519/2006) ⁸	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	OPCM 3274/2003: "Zona sismica 3" Ordinanza 3519/2006: accelerazione massima compresa tra 0,100 g e 0,125 g
13. Aree soggette ad altri vincoli/fasce di rispetto/servitù (aeroportuali, ferroviarie, stradali, infrastrutture energetiche, idriche, comunicazioni, ecc.)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Lungo il confine lato ovest lo stabilimento ricade parzialmente in fascia di rispetto ferroviaria per la presenza dell'interporto.

9. Interferenze del progetto con il contesto ambientale e territoriale

Domande	Si/No/? Breve descrizione		Sono previsti potenziali effetti ambientali significativi? Si/No/? – Perché?	
	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
1. La costruzione, l'esercizio o la dismissione del progetto comporteranno azioni che modificheranno fisicamente l'ambiente interessato (topografia, uso del suolo, corpi idrici, ecc.)?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i> Tutti gli interventi di progetto risultano interni alla fabbrica, pertanto non vi è nessun diverso utilizzo del suolo rispetto a quello già in essere.		<i>Perché:</i> Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
2. La costruzione o l'esercizio del progetto comporteranno l'utilizzo di risorse naturali come territorio, acqua, materiali o energia, con particolare riferimento a quelle non rinnovabili o scarsamente disponibili?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i> Gli interventi di progetto non comportano sostanziali variazioni all'utilizzo di risorse naturali, anzi gli interventi sono volti anche alla riduzione dei consumi		<i>Perché:</i> Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
3. Il progetto comporterà l'utilizzo, lo stoccaggio, il trasporto, la movimentazione o la produzione di sostanze o materiali che potrebbero essere nocivi per la salute umana o per l'ambiente, o che possono destare preoccupazioni sui rischi, reali o percepiti, per la salute umana?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i>		<i>Perché:</i>	
4. Il progetto comporterà la produzione di rifiuti solidi durante la costruzione, l'esercizio o la dismissione?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i> La produzione di rifiuti nello scenario di progetto non è caratterizzata sostanziali modifiche rispetto alla configurazione ante-operam		<i>Perché:</i> Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
5. Il progetto genererà emissioni di inquinanti,	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No

⁸ Nella casella "SI", inserire la Zona e l'eventuale Sottozona sismica

9. Interferenze del progetto con il contesto ambientale e territoriale				
Domande	Sì/No/? Breve descrizione		Sono previsti potenziali effetti ambientali significativi? Sì/No/? – Perché?	
sostanze pericolose, tossiche, nocive nell'atmosfera?	<i>Descrizione:</i>		<i>Perché:</i> Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
6. Il progetto genererà rumori, vibrazioni, radiazioni elettromagnetiche, emissioni luminose o termiche?	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i> L'unica matrice di interesse per quanto riguarda il progetto è il rumore, tuttavia la valutazione previsionale di impatto acustico ha valutato l'impatto non significativo.		<i>Perché:</i> Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
7. Il progetto comporterà rischi di contaminazione del terreno o dell'acqua a causa di rilasci di inquinanti sul suolo o in acque superficiali, acque sotterranee, acque costiere o in mare?	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i> Il progetto non avrà effetti su nessuna di queste matrici.		<i>Perché:</i> Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
8. Durante la costruzione o l'esercizio del progetto sono prevedibili rischi di incidenti che potrebbero interessare la salute umana o l'ambiente?	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i>		<i>Perché:</i>	
9. Sulla base delle informazioni della Tabella 8 o di altre informazioni pertinenti, nell'area di progetto o in aree limitrofe ci sono zone protette da normativa internazionale, nazionale o locale per il loro valore ecologico, paesaggistico, storico-culturale od altro che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i> Le aree di tutela paesaggistica più vicine al sito sono: - il S.I.C. IT3250044 "Fiumi Reghena e Lemene - Canale Taglio e rogge limitrofe - Cave di Cinto Caomaggiore" a circa 1,5 km in direzione nord-est dal sito. - il S.I.C. IT3250006 "Bosco del Lison" a circa 3,5 km in direzione nord-ovest dal sito. Il progetto non avrà nessuna influenza nei confronti di tali aree.		<i>Perché:</i> Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3, 4 e 5.	
10. Nell'area di progetto o in aree limitrofe ci sono altre zone/aree sensibili dal punto di vista ecologico, non incluse nella Tabella 8 quali ad esempio aree utilizzate da specie di fauna o di flora protette, importanti o sensibili per la riproduzione, nidificazione, alimentazione, sosta, svernamento, migrazione, che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i>		<i>Perché:</i>	
11. Nell'area di progetto o in aree limitrofe sono presenti corpi idrici superficiali e/o sotterranei che potrebbero essere interessati dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<i>Descrizione:</i> Il progetto non avrà nessuna influenza su questa matrice.		<i>Perché:</i>	
12. Nell'area di progetto o in aree limitrofe sono presenti vie di trasporto suscettibili di elevati	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Sì	<input checked="" type="checkbox"/> No

9. Interferenze del progetto con il contesto ambientale e territoriale				
Domande	Si/No/? Breve descrizione		Sono previsti potenziali effetti ambientali significativi? Si/No/? – Perché?	
livelli di traffico o che causano problemi ambientali, che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	Descrizione:		Perché:	
13. Il progetto è localizzato in un'area ad elevata intervisibilità e/o in aree ad elevata fruizione pubblica?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	Descrizione:		Perché:	
14. Il progetto è localizzato in un'area ancora non urbanizzata dove vi sarà perdita di suolo non antropizzato?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	Descrizione: Tutti gli interventi di progetto risultano interni alla fabbrica, pertanto non vi è nessuna perdita di suolo non antropizzato.		Perché: Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
15. Nell'area di progetto o in aree limitrofe ci sono piani/programmi approvati inerenti l'uso del suolo che potrebbero essere interessati dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	Descrizione: Tutti gli interventi di progetto risultano interni alla fabbrica, pertanto non vi è nessun utilizzo del suolo		Perché: Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
16. Sulla base delle informazioni della Tabella 8 o di altre informazioni pertinenti, nell'area di progetto o in aree limitrofe ci sono zone densamente abitate o antropizzate che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	Descrizione:		Perché:	
17. Nell'area di progetto o in aree limitrofe sono presenti ricettori sensibili (es. ospedali, scuole, luoghi di culto, strutture collettive, ricreative, ecc.) che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	Descrizione:		Perché: Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
18. Nell'area di progetto o in aree limitrofe sono presenti risorse importanti, di elevata qualità e/o con scarsa disponibilità (es. acque superficiali e sotterranee, aree boscate, aree agricole, zone di pesca, turistiche, estrattive, ecc.) che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	Descrizione:		Perché: Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
19. Sulla base delle informazioni della Tabella 8 o di altre informazioni pertinenti, nell'area di progetto o in aree limitrofe sono presenti zone che sono già soggette a inquinamento o danno ambientale, quali ad esempio zone dove gli standard ambientali previsti dalla legge sono superati, che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	Descrizione:		Perché: Si rimanda a quando descritto nei capitoli 3 e 5.	
20. Sulla base delle informazioni della Tabella 8 o di altre informazioni pertinenti, il progetto è ubicato in una zona soggetta a terremoti, subsidenza, frane, erosioni, inondazioni o	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No

9. Interferenze del progetto con il contesto ambientale e territoriale

<i>Domande</i>	<i>Si/No/? Breve descrizione</i>	<i>Sono previsti potenziali effetti ambientali significativi? Si/No/? – Perché?</i>	
condizioni climatiche estreme o avverse quali ad esempio inversione termiche, nebbie, forti venti, che potrebbero comportare problematiche ambientali connesse al progetto?	<p><i>Descrizione:</i></p> <p>Pericolosità idraulica: area non classificata a pericolosità idraulica.</p> <p>Classificazione sismica: OPCM 3274/2003: "Zona sismica 3"; Ordinanza 3519/2006: accelerazione massima compresa tra 0,100 g e 0,125 g</p>	<i>Perché:</i>	
21. Le eventuali interferenze del progetto identificate nella presente Tabella e nella Tabella 8 sono suscettibili di determinare effetti cumulativi con altri progetti/attività esistenti o approvati?	<input type="checkbox"/> Si <input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<p><i>Descrizione:</i></p> <p>Non è stata individuata nessuna interferenza</p>	<i>Perché:</i>	
22. Le eventuali interferenze del progetto identificate nella presente Tabella e nella Tabella 8 sono suscettibili di determinare effetti di natura transfrontaliera?	<input type="checkbox"/> Si <input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> Si	<input checked="" type="checkbox"/> No
	<p><i>Descrizione:</i></p> <p>Non è stata individuata nessuna interferenza</p>	<i>Perché:</i>	

10. Allegati


Completare la tabella riportando l'elenco degli allegati alla lista di controllo. Tra gli allegati devono essere inclusi, obbligatoriamente, elaborati cartografici redatti a scala adeguata, nei quali siano chiaramente rappresentate le caratteristiche del progetto e del contesto ambientale e territoriale interessato, con specifico riferimento alla Tabella 8.

Gli allegati dovranno essere forniti in formato digitale (.pdf) e il nome del file dovrà riportare il numero dell'allegato e una o più parole chiave della denominazione (es. ALL1_localizzazione_progetto.pdf)

N.	Denominazione	Scala	Nome file
1	Estratto mappa catastale	1:2000	01_Mappa_catastale_1_2000.pdf
2	Estratto piano regolatore comunale	1:4000	02_PRG_1_4000.pdf
3	Estratto piano di zonizzazione acustica comunale	1:5000	03_Zonizzazione_acustica.pdf
4	PAT – Carta dei vincoli e della pianificazione di settore	1:10000	04_PAT_vincoli_pianificazione_settore.pdf
5	PAT – Carta della pianificazione di livello superiore	1:10000	05_PAT_pianificazione_livello_superiore.pdf
6	PAT – Carta delle invariati	1:10000	06_PAT_invarianti.pdf
7	PAT – Carta delle fragilità	1:10000	07_PAT_fragilita.pdf

Portogruaro, 21 febbraio 2022

Il dichiarante


(documento informatico firmato digitalmente
ai sensi dell'art. 24 D.Lgs. 82/2005 e ss.mm.ii)⁹

⁹ Applicare la firma digitale in formato PAdES (PDF Advanced Electronic Signatures) su file PDF.