

LATTERIE VICENTINE S.C.A.

MODIFICA IMPIANTO PRODUTTIVO DI BRESSANVIDO (VI)

Revisione	Data	Oggetto	Aggiornamento
Rev_01	13/6/2023	Relazione tecnica descrittiva	giugno 2023

Consulente incaricato

Ing. Giulio Oliviero, Ph. D.



INDICE

Premessa e descrizione dell'intervento	1	Pagina 2
Descrizione dello stato attuale	2	Pagina 3
Descrizione delle modifiche previste	3	Pagina 7
Descrizione degli impatti previsti e delle prestazioni ambientali	4	Pagina 13
Confronto prescrizioni provvedimento VIA del 2011	5	Pagina 17
Conclusioni	6	Pagina 19

1. PREMESSA E DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

La società Latterie Vicentine S.C.A. ha intenzione di avviare un progetto di modifica del proprio impianto di Bressanvido (VI) al fine di includervi le attività di produzione di Grana Padano DOP attualmente svolte presso la sede di Bassano del Grappa. Il progetto comprende:

- la ristrutturazione con ampliamento dell'edificio produttivo esistente per l'inserimento del reparto di produzione del Grana Padano, il magazzino per la stagionatura dei formaggi, l'ampliamento del reparto di confezionamento/spedizioni, le celle di stoccaggio del prodotto confezionato e il magazzino di stoccaggio degli imballaggi;
- l'installazione di un impianto fotovoltaico di 1 MWp, in aggiunta a quello esistente;
- l'installazione di sistemi di scambio termico per il recupero del calore residuo dei processi;
- l'aggiornamento dell'impianto di produzione del freddo e della climatizzazione dei locali, con sostituzione e razionalizzazione delle macchine per la loro produzione;
- la realizzazione di un sistema di raccolta, trattamento e laminazione delle acque meteoriche, dimensionato per eventi meteorici intensi per le nuove superfici impermeabili;
- il miglioramento delle prestazioni del depuratore delle acque reflue industriali al fine di rispettare le nuove BAT conclusion per il settore industriale di riferimento (Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 del 12 novembre 2019).

Il progetto prevede un efficientamento energetico significativo per l'impianto, oltre che un miglioramento delle prestazioni di impatto ambientale, per questo motivo l'azienda ha richiesto un finanziamento statale su fondi PNRR giustificato dalla rispondenza delle caratteristiche progettuali alla tassonomia per gli investimenti sostenibili europei secondo gli articoli da 10 a 15 del regolamento (UE) 2020/852 del parlamento europeo e del consiglio del 18 giugno 2020. In particolare, tramite apposita relazione è stato dimostrato che l'investimento contribuisce significativamente ai seguenti obiettivi:

- **mitigazione dei cambiamenti climatici**, art. 10, comma 1, lett. da a) ad i), del Reg. (UE) 2020/852, rispondendo ai principi della tassonomia europea di cui al Regolamento UE 2021/2139 del 4/6/2021;
- **adattamento cambiamenti climatici**, art. 11, comma 1, lett. a) e b), del Reg. (UE) 2020/852, rispondendo ai principi della tassonomia europea di cui al Regolamento UE 2021/2139 del 4/6/2021;
- **transizione verso un'economia circolare**, art. 13, comma 1, lett. da a) ad l), del Reg. (UE) 2020/852;
- **prevenzione e alla riduzione dell'inquinamento**, art. 14, comma 1 lett. da a) a e), del Reg. (UE) 2020/852, prevedendo l'applicazione di nuove BAT di settore (nuovi BAT-AEL per le acque reflue

industriali);

- **uso sostenibile e alla protezione delle acque e delle risorse marine**, art. 12, comma 1, lett. da a) a e), del Reg. (UE) 2020/852, prevedendo l'applicazione di nuove BAT di settore (nuovi BAT-AEL per le acque reflue industriali)

Il progetto non prevede inoltre un peggioramento della situazione attuale locale **relativa alla protezione e al ripristino della biodiversità e degli ecosistemi**, art. 15, comma 1, lett. da a) a e), del Reg. (UE) 2020/852, in quanto si prevede la realizzazione di un bosco compensativo della superficie di circa 13000 mq.

Il piano prevede l'ultimazione della struttura muraria per fine 2024 con successiva attuazione della modifica produttiva per renderla operativa entro la metà del 2026. Riassumendo, il piano di sviluppo industriale può essere così schematizzato:

Anno 2023:

- Inizio lavori per la realizzazione delle opere edili;

Anno 2024:

- Completamento delle opere edili e avvio installazione strutture servizi;

Anno 2025:

- Avvio lavori per l'installazione degli impianti ed attrezzature dei locali produttivi del Grana Padano DOP per rendere operativo entro la fine dell'anno il caseificio del Grana Padano DOP con il trasferimento di tutte le macchine e le attrezzature dall'attuale caseificio di Bassano del Grappa

2. DESCRIZIONE DELLO STATO ATTUALE

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 1 del 27.03.2012 prot. 24578 e modifiche successive, emessa in seguito ad un procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale di un progetto di sviluppo delle superfici analogo a quello oggi proposto come modifica.

In particolare, il provvedimento di VIA espresso con parere 11/2011 del 11/11/2011, prevedeva l'attuazione di una modifica impiantistica in due fasi:

- la prima, attraverso l'installazione di nuovi impianti ed una riorganizzazione della produzione, avrebbe portato la potenzialità di trattamento latte a 95.160 t/anno - 305 t/giorno e di trattamento del siero a 280.000 t/anno - 897 t/giorno;
- la seconda fase avrebbe previsto lo spostamento della produzione del Grana Padano DOP da Bassano del Grappa a Bressanvido, aumentando la sola capacità di trattamento del latte a 151.320 t/anno - 485 t/giorno.

Si riportano per semplicità e chiarezza alcuni estratti del provvedimento di Valutazione di impatto ambientale, illustrativi delle fasi di progetto previste.

Descrizione delle modifiche a seguito della concentrazione a Bressanvido delle lavorazioni dell'asiago Pressato DOP (fine anno 2011) e dell'asiago Allevato DOP (primo semestre del 2012)

L'impianto per la caseificazione del formaggio Asiago lavora attualmente su 2 turni, con la nuova riorganizzazione dell'azienda andrà a caseificare su 3 turni al giorno (coprendo quindi le 24 ore) per 6 giorni alla settimana. Ciò sarà possibile solo con l'installazione di una salina dinamica e la realizzazione di un nuovo magazzino.

La giornata lavorativa sarà così ripartita:

- 14 ore di caseificazione
- 4,5 ore di sanificazione
- 2 ore di sanificazione manuale e riordino dei locali

Concentrando la lavorazione del formaggio Asiago presso un unico sito produttivo si andrà a risparmiare notevolmente sui consumi delle soluzioni detergenti e dell'acqua per eseguire le sanificazioni infatti, di prove fatte, si ipotizza che per avere un prodotto con caratteristiche microbiologiche ottimali sia necessario sanificare l'impianto di produzione solo una volta.

Attualmente sia l'impianto di Bressanvido che quello di Schio devono essere sanificati giornalmente pertanto nello scenario futuro la quantità di acqua risparmiata sarà notevole. A partire già dall'anno in corso (2011), le attività di sanificazione sono state modificate, andando a ridurre notevolmente il tempo di risciacquo. Questi interventi portano a prevedere un notevole risparmio del consumo specifico di acqua necessaria alle attività di sanificazione.

nettamente minore rispetto a quella dell'asiago pressato che rappresenta il 90% della produzione. Anche il reparto ricevimento presente nei locali esterni al caseificio dovrà essere ampliato, la previsione è quella di passare da una capacità di stoccaggio di 4.700 q.li a quella di 7.700 q.li con installazione di altri 3 serbatoi dalla capacità di 1.000 q.li. Inoltre il reparto ricevimento che attualmente è metà all'esterno e metà all'interno dello stabilimento sarà completamente inserito all'interno dello stabile andando a chiudere il lato aperto con un muro.

Per l'aumentata quantità di siero prodotto si installeranno ulteriori serbatoi per lo stoccaggio del siero grasso prodotto, sempre recuperando attrezzature recuperate dal sito dismesso.

I dati di studio sono dati come indicativi, prospettando che potranno subire modifiche a seguito dell'avvio della produzione e del mercato.

Nello scenario futuro alla massima capacità produttiva si avrà:

- totale latte ricevuto/lavorato al giorno 3.050 q.li;
- totale latte ricevuto/lavorato settimanalmente : 18.300 q.li;
- totale latte ricevuto/lavorato annualmente: 951.600 q.li (95.160 t)

con

- 2.500 q.li caseificati per Asiago Pressato DOP per 6 giorni lavorativi (corrispondenti a circa 2.000 forme al giorno)
- 450 q.li caseificati per Asiago Allevato DOP per 6 giorni lavorativi (corrispondenti a circa 450 forme al giorno)
- 100 q.li caseificati per altre lavorazioni o trasferiti/venduti ad altri siti produttivi per 6 giorni lavorativi (corrispondenti a circa 145 forme al giorno).

Nella seconda fase di progetto era previsto un ampliamento dell'edificio del tutto analogo a quanto oggi è proposto con un aumento di potenzialità di trattamento del latte.

(pastorizzatore). Con il secondo step di realizzazione del progetto (in particolare con la realizzazione del reparto di caseificazione del Grana Padano DOP e del reparto di caseificazione dei formaggi molli) la capacità di lavorazione del latte dello stabilimento sarà incrementata di ulteriori 180 t/giorno, per raggiungere quindi le 485 tonnellate/giorno complessive a conclusione delle opere del progetto di sviluppo (scenario finale futuro). L'aumento di capacità fa rientrare il progetto tra quelli sottoposti a verifica di assoggettabilità ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. 152/2006 ed elencati nell'allegato IV dello stesso. In

Con comunicazione del 17/10/2017, l'azienda ha riportato sull'andamento del progetto chiarendo di aver concluso la realizzazione degli interventi previsti per la fase 1 ed ha richiesto il prolungamento di validità del provvedimento di VIA per ulteriori 5 anni al fine di realizzare anche la fase 2, concesso dalla Provincia di Vicenza con lettera prot. 78957 del 21.11.2017.

Lo stato attualmente autorizzato è quindi caratterizzato dalle seguenti potenzialità produttive:

- 95.160 t/anno - 305 t/giorno di trattamento latte in ingresso;
- 280.000 t/anno - 897 t/giorno di trattamento del siero.

Per quanto riguarda la produzione di formaggio, l'attività prevede le seguenti fasi:

- Fase 2.1 Ricevimento del latte
- Fase 2.2 Stoccaggio del latte
- Fase 2.3 Caseificazione
- Fase 2.4 Frescura
- Fase 2.5 Salatura
- Fase 2.6 Stagionatura
- Fase 2.8 Porzionatura e confezionamento
- Fase 2.7 Spedizione

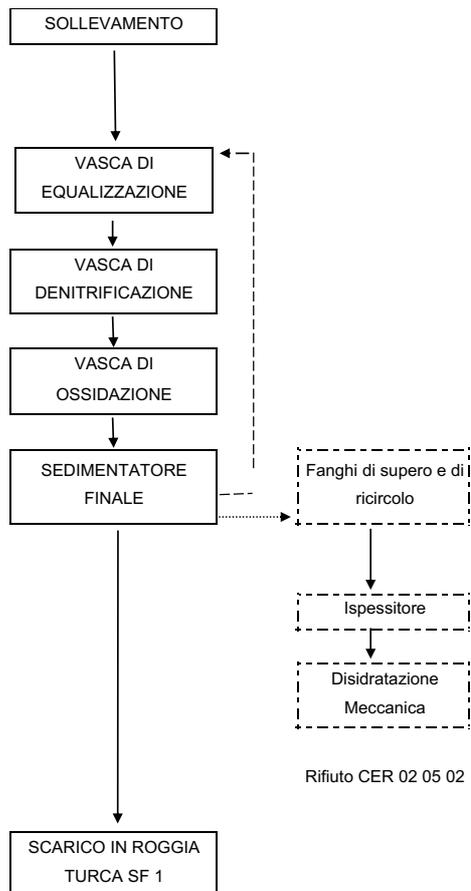
Presso l'impianto sono prodotte le seguenti tipologie di formaggio: Asiago Pressato DOP (circa 90% dei volumi), Asiago DOP non cilindrico, Asiago DOP stagionato, Brenta fresco, Brenta stagionato e Pan di formaggio.

Per quanto riguarda il trattamento del siero, esso consiste nella concentrazione del siero proveniente dalla produzione del formaggio presso l'impianto oppure dal caseificio di Bassano del Grappa o da altri soci della cooperativa. Le fasi sono le seguenti:

- Fase 1.1 Ricevimento del siero al 6%
- Fase 1.2 Stoccaggio del siero al 6%
- Fase 1.3 Concentrazione del siero dal 6% al 30%
- Fase 1.4 Stoccaggio del concentrato al 30%
- Fase 1.5 Spedizione dei prodotti concentrati.

Sono presenti i seguenti servizi tecnici, necessari per l'esercizio dell'impianto: il depuratore, la centrale di produzione del vapore e la centrale per la produzione del freddo.

L'**impianto di depurazione** prevede le fasi riassunte nel seguente diagramma di flusso. La potenzialità del depuratore è pari a 14000 abitanti equivalenti, con una portata in ingresso di circa 900 mc/giorno e volume di scarico annuo massimo in Roggia Turca di 490.000 mc/anno.



Legenda:

- Linea acque
- - - - -** Ricircolo miscela areata
-** Linea Fanghi

La **produzione di calore** prevede l'impiego di 2 generatori di vapore alimentati a gas metano con potenza termica pari a 10.470 kW e a 11.160 kW.

I reparti produttivi necessitano di un sistema di **raffreddamento** per il latte in ricevimento e i prodotti concentrati ottenuti dalla lavorazione del siero. L'acqua impiegata per lo scambio termico è raffreddata da ammoniaca in un ciclo di compressione-espansione effettuato da compressori.

3. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PREVISTE

Il progetto comprende:

- la ristrutturazione con ampliamento dell’edificio produttivo esistente per l’inserimento del reparto di produzione del Grana Padano, il magazzino per la stagionatura dei formaggi, l’ampliamento del reparto di confezionamento/spedizioni, le celle di stoccaggio del prodotto confezionato e il magazzino di stoccaggio degli imballaggi;
- l’installazione di un impianto fotovoltaico di 1 MWp, in aggiunta a quello esistente;
- l’installazione di sistemi di scambio termico per il recupero del calore residuo dei processi;
- l’aggiornamento dell’impianto di produzione del freddo e della climatizzazione dei locali, con sostituzione e razionalizzazione delle macchine per la loro produzione;
- la realizzazione di un sistema di raccolta, trattamento e laminazione delle acque meteoriche, dimensionato per eventi meteorici intensi per le nuove superfici impermeabili;
- il miglioramento delle prestazioni del depuratore delle acque reflue industriali al fine di rispettare le nuove BAT conclusion per il settore industriale di riferimento (Decisione di esecuzione (UE) 2019/2031 del 12 novembre 2019).

Di seguito si descrivono gli interventi nel dettaglio.

SUPERFICI

L’intervento di ampliamento edilizio permette l’inserimento del nuovo reparto di produzione del Grana Padano, del magazzino per la stagionatura dei formaggi, dell’ampliamento del reparto di confezionamento/spedizioni, delle celle di stoccaggio del prodotto confezionato e del magazzino di stoccaggio degli imballaggi. **L’area occupata attualmente dallo stabilimento delle Latterie Vicentine è pari a 51.414,00 mq, mentre il progetto di ampliamento prevede l’impiego di un’ulteriore superficie di 18.550,00 mq. La proprietà metterà a disposizione ulteriori aree per la mitigazione ambientale tramite la creazione di un bosco con ampiezza pari a 13.000,00 mq, con un sostanziale bilanciamento tra le superfici** (si veda Figura 1). L’ampliamento è realizzato in area inquadrata già come industriale D2.

In seguito all’ampliamento di queste superfici, sarà realizzata una rete di raccolta delle acque meteoriche con nuovo scarico nel corpo idrico Roggia Turca. L’impianto prevedrà il trattamento di dissabbiatura e disoleazione per le acque di prima pioggia dei piazzali ed il conferimento, prima dello scarico, in un bacino di laminazione finalizzato al garantire l’invarianza idraulica e convogliante anche le acque di seconda pioggia e quelle dei tetti. A tal proposito è stata richiesta apposita autorizzazione idraulica al consorzio gestore del corpo idrico in seguito a presentazione di relazione idraulica allegata alla presente.



Legenda

-  Limite di proprietà
-  Limite di intervento
-  Limite ZTO - D2 agroindustria / E1 agricola
- Specie esistenti
-  Specie arbustive
-  Specie arbustive
-  Siepi
- Specie di Progetto
-  Filari composti
-  Filari
-  Ornamentali
-  Macchia
-  Siepi

Figura 1 - Ortofoto dell'area con sovrapposizione del progetto, con l'indicazione dell'area di mitigazione prevista

Sotto il punto di vista energetico, l'ampliamento sarà realizzato con caratteristiche di isolamento tali che l'edificio nel suo complesso (esistente + ampliamento) diminuirà di almeno il 30% il fabbisogno di

energia primaria e sarà equipaggiato con un impianto fotovoltaico a sostegno del fabbisogno energetico primario (400 kWp).

L'edificio nello stato di progetto prevedrà l'impiego di materiali riciclati secondo i criteri ambientali minimi vigenti per gli acquisti pubblici e la realizzazione di una struttura disassemblabile, riutilizzabile e/o recuperabile. Nel cantiere, il 90% dei rifiuti prodotti sarà inoltre sottoposto a recupero.

Saranno impiegate rubinetterie rispondente alle norme EN vigenti per il risparmio idrico e non saranno utilizzati materiali da costruzione classificati CMR, ovvero cancerogeni, mutageni, reprotossici.

POTENZIALITA'

Come detto al precedente paragrafo, lo stato attuale dell'impianto prevede una capacità produttiva teorica così suddivisa:

- 95.160 t/anno - 305 t/giorno di trattamento latte in ingresso;
- 280.000 t/anno - 897 t/giorno di trattamento del siero.

Le produzioni di Asiago sono sottoposte all'attribuzione di quote da parte del consorzio e la potenzialità di trattamento del latte, ferma restando il numero di forme autorizzate alla produzione, dipende fortemente dalla durata dei cicli produttivi, in particolar modo delle fasi di stazionamento in salamoia e stagionatura. La combinazione tra il numero di forme massime attribuite dal consorzio e la qualità del prodotto che Latterie Vicentine ha deciso di garantire hanno determinato un'effettiva potenzialità sfruttata inferiore rispetto a quella autorizzata. In particolare, la grandezza dell'attuale salamoia ed il tempo di deposito nella stessa hanno determinato negli ultimi anni una potenzialità reale inferiore. Per tale motivazione, l'inserimento della produzione del Grana Padano DOP in trasferimento da Bassano del Grappa non determinerà un aumento significativo di capacità di accettazione di latte in ingresso, che sarà pari a **102.960 t/anno latte in ingresso - 330 t/giorno**, con un aumento di 25 t/g rispetto allo stato autorizzato.

Inoltre, in seguito a precedenti comunicazioni relative alla sostituzione della metodologia di concentrazione del siero (nanofiltrazione in luogo dell'evaporazione), la massima capacità di trattamento del siero è pari a **180.000 t/anno siero trattato - 577 t/giorno**, pari a 100.000 t/anno in meno di siero trattato ovvero 320 t/g in meno.

Per tali motivazioni, la modifica richiesta non prevede aumenti di potenzialità di trattamento che superano le soglie per la sottoposizione del progetto al procedimento di verifica di Valutazione di impatto ambientale per le categorie progettuali 4a) e 4c):

4. Industria dei prodotti alimentari:

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;

c) impianti per la fabbricazione di prodotti lattiero-caseari con capacità di lavorazione superiore a 200 tonnellate al giorno su base annua;

Allo stesso modo non è superata la soglia quantitativa per classificare la modifica dell'autorizzazione integrata ambientale come sostanziale, in quanto l'aumento della quantità di latte in ingresso è inferiore a 200 t/giorno.

Si discuterà nei paragrafi successivi la sussistenza di impatti ambientali significativi, ovvero l'altra possibile motivazione per cui sottoporre il progetto a verifica di VIA.

DESCRIZIONE DEI NUOVI REPARTI

La produzione del Grana Padano DOP prevede le seguenti fasi:

1. Ricevimento del latte, trattamento termico e affioramento. Il latte che arriva con gli automezzi di raccolta viene scaricato tramite due postazioni dotate di pompe monovite in un serbatoio. Viene poi trasferito agli affioratori previa attivazione a mezzo riscaldamento a 40° e raffreddato a 12°C. Durante la notte avviene il processo di spillatura del latte magro dagli affioratori (zona ricevimento latte) ed il trasferimento ai due serbatoi esterni da 900 hl denominati mixer.
2. Caseificazione. Il giorno successivo verso le ore 04.00 inizia il caricamento del latte nei doppi fondi (48 all'interno della sala cottura) previo riscaldamento da 12° a 30°C, durante questa fase viene miscelato il siero-innesto e successivamente aggiunti lisozima (coadiuvante tecnologico) e caglio. Una volta rappreso il coagulo viene tagliato a piccoli pezzi (chicco di riso) consentendo la separazione siero cagliata. La miscela viene poi riscaldata a 50°C (cottura). La successiva sosta permette alla cagliata di depositarsi sul fondo aggregandosi in una massa che poi sarà suddivisa in due pezzi che diventeranno forme di grana. Il trasferimento di queste due forme contenute all'interno di una tela (fagotto) avviene tramite una rotaia in cui questi fagotti vengono appesi.
3. Scrematura e raffreddamento siero, concentrazione e raffreddamento panna. Il siero residuo dalla lavorazione viene scremato, raffreddato e inviato al reparto di concentrazione tramite tubazione interna. La panna residua dall'affioramento viene ulteriormente concentrata, raffreddata e stoccata nel serbatoio in attesa di essere ritirata dal cliente.
4. Frescura forme 1° e 2° giorno. I fagotti vengono posizionati in fascere di plastica sopra appositi carrelli dove sostano un intero giorno nel locale frescura (primo giorno). Il secondo giorno le forme vengono trasferite nel successivo locale dove viene tolta la fascera in plastica e sostituita con quella in acciaio che contiene la fascia marchiante riportante oltre al logo del grana padano il numero consortile del caseificio.
5. Salatura forme. Il terzo giorno le forme vengono tolte dalle fascere in acciaio ed immerse nella salamoia dinamica all'interno di gabbie dove resteranno per 21 giorni.

6. Asciugatura forme e spedizione. Alla fine dei 21 giorni le forme vengono estratte dalla salamoia e fatte transitare all'interno di un tunnel che consente il risciacquo con acqua calda e l'asciugatura della crosta. Dopo qualche giorno, le forme posizionate nei pallet vengono trasferire al magazzino di stagionatura Granterre a Sommacampagna.

Il nuovo reparto Grana prevede quindi l'installazione di questi nuovi impianti:

- ricevimento latte composto da un serbatoio di stoccaggio latte in ingresso, un attivatore, n. 2 affioratori da 7 ripiani, 2 mixer per lo stoccaggio del latte magro, un serbatoio per lo stoccaggio del latte magro biologico
- sala cottura composta da 48 doppifondi in rame e sistema trasporto fagotti
- area scrematura panna/siero con sistema di recupero calore da raffreddamento del siero
- nuovo CIP a servizio degli impianti
- area frescura 1° giorno e 2° giorno
- salina dinamica composta da n. 10 gabbie da 600ff cadauna
- serbatoio stoccaggio sale con coclea di dosaggio che alimenta il dissolutore salina, sistema di ultrafiltrazione per la pulizia della soluzione salina
- tunnel asciugatura forme in uscita dalla salina e area stoccaggio in attesa della spedizione ai magazzini di stagionatura
- sistemi di condizionamento dei locali cottura, frescura e stoccaggio forme

Il nuovo locale magazzino stagionati avrà una capacità di ca. 50.000 forme e consentirà la stagionatura delle due principali tipologie di formaggi: Asiago stagionato (allevato) e Brenta stagionato.

Le condizioni di temperatura e umidità necessarie alla stagionatura dei formaggi (12/14°C 80% U.R.) verranno garantite da un sistema di climatizzazione. Il prodotto verrà posizionato su apposite scaffalature che consentiranno il periodico rivoltamento e oliatura della crosta. La durata della stagionatura potrà variare da un minimo di due mesi fino ad oltre un anno.

All'interno del magazzino è stata predisposta un'area destinata alla pulizia tramite raschiatura della crosta dei formaggi. Il procedimento viene svolto dall'operatore con l'ausilio di apposite attrezzature. L'attivazione del magazzino di stagionatura permetterà a Latterie Vicentine di evitare il trasferimento delle forme per la stagionatura, diventando sostanzialmente autonoma nella fornitura diretta a rivenditori e Grande Distribuzione, anche grazie all'ampliamento del reparto porzionatura e confezionamento.

L'ampliamento del reparto porzionatura e confezionamento viene realizzato per potenziare il reparto attraverso l'installazione di nuove linee di porzionatura e confezionamento che permetterà di allargare

la gamma delle attuali referenze. Nell'ottica di una migliore logistica sarà inoltre implementata l'area di deposito refrigerato dei prodotti realizzando due celle frigo. La prima di 145mq verrà predisposta per la bassa temperatura (-20°C) e sarà adibita a stoccaggio prodotto per lavorazioni particolari del centro di confezionamento. La seconda di 400mq a temperatura positiva (4°-8°C) per lo stoccaggio del prodotto confezionato.

4. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI PREVISTI E DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI

DEPURATORE

In seguito ad un miglioramento nei circuiti idraulici che permetteranno il riutilizzo per le pulizie CIP delle prime acque reflue di lavaggio, si prevede che non aumenterà il carico volumetrico ed organico in ingresso al depuratore. Non sarà quindi necessario provvedere alla modifica dello schema di flusso del funzionamento o delle vasche di trattamento e stoccaggio.

Al contrario, per garantire una maggiore sicurezza ed efficienza del processo, nonché il rispetto dei nuovi BAT AEL, si attueranno i seguenti miglioramenti:

- Grigliatura iniziale tramite rotostaccio;
- Posizionare un nuovo calamity tank, per assicurare autonomia produttiva almeno per una giornata lavorativa in caso di guasti al depuratore o eventi idraulici catastrofici che non permettano lo scarico nel corpo idrico;
- Flottatore da posizionarsi tra accumulo e denitrificazione;
- Nuove soffianti per incrementare la quantità d'aria da fornire;
- Microfiltrazione finale;
- Nuovo quadro elettrico generale per poter gestire in modo più automatico possibile i processi.

L'inserimento di queste implementazioni permetterà il rispetto dei nuovi BAT-AEL previsti per il settore industriale di riferimento:

- COD: 125 mg/l, in sostituzione degli attuali 160 mg/l, con un miglioramento delle prestazioni pari al 22%;
- Solidi Sospesi Totali: 50 mg/l, in sostituzione degli attuali 80 mg/l, con un miglioramento delle prestazioni pari al 37%;
- Azoto totale: 20 mg/l, in sostituzione degli attuali 35 mg/l, con un miglioramento delle prestazioni pari al 43%;
- Fosforo totale: 4 mg/l, in sostituzione degli attuali 10 mg/l, con un miglioramento delle prestazioni pari al 60%.

PRODUZIONE DI VAPORE

La necessità di produzione di vapore non determina una variante nella centrale termica. Le caldaie rimarranno le stesse e non ci sarà una variazione di caratteristiche nei camini e negli inquinanti autorizzati all'emissione.

PRODUZIONE ACQUA GELIDA E CLIMATIZZAZIONE - EFFICIENTAMENTO ENERGETICO

L'azienda sostituirà l'attuale metodo di produzione di acqua gelida e di climatizzazione dei locali, eliminando varie macchine condizionatore/pompa di calore, caldaie e l'attuale sistema di compressione ad ammoniacca originario degli anni 70.

In particolare, sia l'acqua calda per il riscaldamento che l'acqua fredda per la climatizzazione e la produzione attraverso un sistema di compressione ad ammoniacca ad altissima efficienza della potenza di 1600 kW frigoriferi e 300kW termici prodotto dalla Zudek. Per la produzione di freddo, il COP sarà pari a 4,8 rispetto al valore attuale pari a 2,4, risultando in una riduzione di circa il 50% dei consumi, mentre per l'acqua calda il COP sarà pari a 3,5, ottenendo una riduzione di circa il 40% dei consumi in kW rispetto all'attuale produzione con gas.

Si riporta di seguito un dettaglio riguardante i consumi attesi ed i relativi risparmi.

	Attuale fabbisogno kW frigo/anno	Attuale consumo elettrico kW/anno	Futuro consumo elettrico kW/anno	Risparmio %
Acqua Gelida per produzione	1894804	786954	394751	50,2
Acqua gelida per condizionamento	3670000	1700000	873809	51,4

	Attuale fabbisogno kW termici/anno	Attuale consumo annuo	Futuro consumo elettrico kW/anno utilizzando macchina ad ammoniacca	Risparmio %
Acqua calda per riscaldamento	1600000	150000 mc di gas metano		
		Equivalenti a 1603500 kW	700000	43,7

Per sostenere i consumi produttivi sarà installata sui tetti degli edifici una potenzialità di produzione tramite fotovoltaico pari a 600 kWp, in aggiunta ai 400 kWp per il fabbisogno di energia primaria ed i 700 kWp già esistenti. In questo modo il fabbisogno energetico totale sarà autoprodotta per circa il 25%, in confronto all'attuale 11%, nonostante l'aumento previsto di fabbisogno dovuto all'installazione della produzione di Grana Padano.

Come evidenziato nella tabella superiore, viene eliminato il consumo di 150000 mc/anno di gas metano per la climatizzazione, diminuendo drasticamente la dipendenza aziendale dalle fonti fossili.

CONSUMO IDRICO

Il consumo idrico rimarrà all'interno della portata di prelievo da pozzo autorizzata pari a 315.360 mc/anno, non modificata nonostante il trasferimento della produzione di Grana Padano, grazie ad un maggiore riutilizzo della risorsa idrica per i lavaggi e ai sistemi di recupero delle condense.

TRAFFICO ATTRATTO

La seguente tabella illustra le previsioni di traffico di mezzi pesanti attratti dall'impianto nello stato di progetto. In particolare, il bilancio viene effettuato considerando i due impianti di Bressanvido e di Bassano del Grappa, in quanto il progetto prevede l'unione delle due attività presso il primo sito produttivo. In particolare, il contributo in aumento è dovuto al latte in ingresso aggiuntivo per la produzione di Grana Padano ed all'uscita proporzionale di forme di formaggio e rifiuti/fanghi. L'unione dei due impianti però provoca anche una diminuzione di mezzi circolanti ed in ingresso allo stabilimento di Bressanvido perché non sono più previsti 3,5 camion al giorno di siero non concentrato provenienti da Bassano.

Rispetto allo stato attuale si ha un aumento di 4 mezzi giornalieri attratti dal sito di Bressanvido, ma una diminuzione di otto mezzi circolanti in totale tra i due stabilimenti.

L'aumento di 4 mezzi è sicuramente trascurabile rispetto alle strade percorse. Inoltre, si ricorda che il procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale aveva assentito ad un impatto sulla mobilità che prevedeva un flusso in ingresso di siero per la concentrazione di 320 t/g superiore rispetto allo stato di progetto considerato in progetto, corrispondente a circa 7 mezzi/giorno in più.

La variante prevista è quindi ricompresa nella valutazione ambientale approvata nello stadio dichiarato come realizzato (stadio 1).

Tipo di flusso	Stato attuale (mezzi/giorno)		Stato futuro (mezzi/ giorno)
	Bressanvido	Bassano d/G	Bressanvido
Latte in ingresso	13	6	19
Siero in ingresso	5,5	0	2
Altre materie prime in ingresso (sale, caglio, additivi lavaggio etc....)	3	0,6	3,6
Forme in uscita	6	0,5	6,5
Panna in uscita	0,6	0,4	1
Siero estratto in uscita	-	3,5	-
Siero concentrato in uscita	4	-	4
Fanghi in uscita	0,07	0,03	0,1
Altri rifiuti in uscita	0,13	0,1	0,23
Latte scremato da Bassano a Bressanvido	-	1	0
TOTALE	32,3	12,13	36,5

IMPATTO ACUSTICO

Si allega alla presente una Valutazione Previsionale di Impatto Acustico che valuta le varianti progettuali previste. Si evidenziano alcune caratteristiche del progetto:

- La riorganizzazione della produzione del freddo attraverso un solo impianto determina l'eliminazione di molte macchine dal tetto dei capannoni e la sostituzione di un vecchio impianto caratterizzato da livelli di rumore elevati
- La realizzazione dell'ampliamento del capannone costituisce una barriera per la propagazione del rumore verso alcuni ricettori
- L'ampliamento del capannone prevede prevalentemente spazi dedicati alla stagionatura, non caratterizzati dalla presenza di impianti o attività rumorose
- I livelli attuali di rumore presso i ricettori sono fortemente influenzati dal traffico stradale, tanto che risulta difficile evidenziare un valore di immissione differenziale attribuibile a Latterie Vicentine presso alcuni di essi
- Il comune di Bressanvido non ha approvato un piano di classificazione acustica, quindi i limiti applicabili sono quelli del DPCM 01.03.1991.

Dai risultati della valutazione previsionale di impatto acustico, risulta il rispetto dei limiti normativi ed una variazione poco significativa del clima acustico attuale.

IMPATTO PAESAGGISTICO E NATURALISTICO

Come illustrato nei paragrafi precedenti, il progetto prevede la realizzazione di una superficie di ampliamento pari a 18550 mq rispetto agli attuali 51414 mq. Il sito non è sottoposto a vincolo paesaggistico ma si è comunque proceduto alla realizzazione di un progetto di mitigazione visiva e naturalistica che prevede, oltre ad alberature perimetrali, anche la messa a disposizione di ulteriori 13000 mq per la creazione di un bosco.

Si allega una relazione che illustra il progetto naturalistico, ideato in conformità a quanto già approvato nella Valutazione di Impatto Ambientale del 2011.

5. CONFRONTO PRESCRIZIONI PROVVEDIMENTO VIA DEL 2011

Si riporta di seguito l'estratto delle condizioni ambientali previste dal provvedimento conclusivo del procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale svolto nell'anno 2011. Si precisa che lo stato di progetto attuale differisce rispetto a quello approvato a quella data per alcune caratteristiche peculiari che determinano una diminuzione degli impatti negativi:

- viene diminuita la potenzialità di trattamento del siero di circa 300 t/g, risultando in conseguenti diminuzioni dell'impatto sul traffico, sul rumore e sugli scarichi.
- non si realizza tutto l'aumento di potenzialità di trattamento del latte previsto per il progetto a due stadi approvato nel 2011. Si realizza un aumento di 25 t/g rispetto al primo stadio approvato, attualmente in esercizio.
- non si realizza l'installazione di un cogeneratore, che avrebbe determinato maggiori impatti in termini di emissioni e di rumore.
- non è variato il quadro emissivo, in quanto non è necessario un aumento di potenza installata per la produzione di vapore.
- si attua un revamping del depuratore che produce una diminuzione del flusso di massa in emissione allo scarico fino al 60% per alcuni inquinanti;
- si applicano tecniche di recupero della risorsa idrica che permettono di operare l'aumento di potenzialità senza variazione dei volumi di scarico e di prelievo d'acqua annuali massimi;
- si aumenta l'efficienza energetica dello stabilimento riducendo il consumo specifico per unità di prodotto, aumentando dall'11 al 25% la percentuale di autoproduzione di energia e si elimina il consumo di 150.000 mc di gas all'anno utilizzato per il riscaldamento
- si aumenta la sicurezza dell'impianto sostituendo un vecchio impianto ad ammoniaca, caratterizzato da una minore quantità di fluido e contemporaneamente da una maggiore potenza
- si migliora il progetto di mitigazione paesaggistica ed ambientale presentato in seguito alla precedente valutazione ambientale.

PRESCRIZIONI

- 1) Per le previsioni del P.T.A. approvato con deliberazione del Consiglio regionale n. 107 del 5 novembre 2009 la ditta dovrà procedere a dar corso, per la parte esistente, agli interventi previsti per la gestione delle acque meteoriche – separazione delle linee di collettamento e scarico delle acque meteoriche dalle acque di processo e trattamento delle acque di prima pioggia dei piazzali riconducibili ad acque reflue industriali - nel termine previsto dal PTA stesso. Per la parte di nuova realizzazione gli interventi in questione dovranno essere realizzati contestualmente all'intervento edilizio.
- 2) La ditta dovrà procedere, come da programma aziendale, alla rimozione di tutte le coperture in eternit od in altri materiali che contengano amianto entro il 31 dicembre 2012. La conclusione dell'intervento di rimozione dovrà essere oggetto di specifica comunicazione da trasmettersi entro 10 aprile 2013 a questa Amministrazione, al Comune di Bressanvido e all'ARPAV, con allegata la documentazione che ne comprovi il corretto smaltimento.
- 3) La ditta dovrà procedere alla rimozione delle vecchie cisterne di deposito di BTZ nel termine di 180 giorni dal ricevimento del provvedimento di compatibilità ambientale. Nel termine di 60 giorni dalla rimozione dovrà essere verificata la conformità ambientale del suolo (rispetto delle Concentrazioni Soglia di Contaminazione di cui alla tabella 1 Allegato 5 parte IV Titolo V del D.Lgs. 152/2006). I risultati di tali indagini dovranno essere trasmesse ad A.R.P.A.V. ed al Sindaco e nel caso si riscontri un superamento delle CS.C. dovranno essere attivate le procedure previste dalla Parte IV, Titolo V del D.Lgs. 152/2006.
- 4) La ditta, per la zona in cui sono collocate le attuali cisterne di deposito di BTZ dovrà adottare appositi accorgimenti affinché non ci siano rilasci sul terreno.
- 5) La ditta dovrà dotare i depositi di acido nitrico, soda caustica di idonei bacini di contenimento a protezione di rilasci nel terreno durante le operazioni di movimentazione e di idonea copertura per la protezione degli agenti atmosferici ovvero essere delocalizzati all'interno dello stabilimento. I termini per gli interventi sono a 180 giorni dal ricevimento del provvedimento di compatibilità ambientale.
- 6) Come da previsione degli strumenti urbanistici il verde privato deve essere sistemato a verde alberato; la scelta delle essenze arboree dovrà essere mirata a quelle autoctone. Nel termine di 90 giorni dal ricevimento del provvedimento di compatibilità ambientale la ditta dovrà comunque presentare per la sistemazione a verde apposita progettazione, facendo riferimento al Prontuario tecnico per l'impianto della LR 13/2003. In assenza di diverse determinazioni da parte di questa Amministrazione la proposta si intenderà accolta. La messa a dimora dovrà essere completata nell'autunno successivo alla conclusione dell'intervento edilizio e dovrà essere oggetto di sistematica manutenzione per mantenerne gli effetti mitigativi.
- 7) La ditta è impegnata a convertire a metano i generatori di vapore nel termine di due anni dal provvedimento di compatibilità ambientale.
- 8) La ditta deve attivarsi tempestivamente e comunque nel termine di 30 giorni dal ricevimento del provvedimento di compatibilità ambientale, con apposita richiesta, da trasmettere per conoscenza anche a questa Amministrazione, nei confronti dell'Azienda gestore delle rete del metano per averne la disponibilità nei minori tempi tecnici possibili. Avuta la disponibilità la ditta dovrà mettere in funzione il cogeneratore nei successivi 12 mesi .
- 9) Il cogeneratore dovrà rispettare il limite di emissione sonora riportato dal progettista e utilizzato come dato di input nel modello utilizzato. In fase di collaudo dell'impiantistica tale limite dovrà essere verificato.

Le prescrizioni da 1 a 5 e 7 ed 8 erano connesse all'avviamento della prima fase di progetto, quindi sono state realizzate come da precedenti comunicazioni. Per quanto riguarda la prescrizione 9, non si realizza l'installazione del cogeneratore, quindi non risulta applicabile, mentre per la prescrizione 6 si

allega il progetto naturalistico con confronto rispetto a quello consegnato in seguito al provvedimento di VIA, dimostrando il miglioramento dell'inserimento paesaggistico e naturalistico.

6. CONCLUSIONI

L'analisi delle caratteristiche progettuali proposte per l'intervento di ammodernamento ed ampliamento dell'impianto di Latterie Vicentine permette di concludere che la modifica sia non sostanziale e che non sia da sottoporre a procedura di verifica di VIA per le seguenti motivazioni:

- non vengono superate le grandezze soglia per le quantità di latte e di siero annuali in ingresso alle lavorazioni, anzi viene diminuita di circa 300 t/giorno la potenzialità di trattamento del siero;
- il progetto prevede dei significativi risparmi in termini di efficientamento energetico e di dipendenza dalle fonti energetiche fossili, contribuendo in maniera significativa al raggiungimento dell'obiettivo ambientale europeo sulla mitigazione dei cambiamenti climatici;
- si prevede l'applicazione di metodologie di efficientamento delle prestazioni del depuratore aziendale che permetteranno il rispetto delle nuove BAT di settore con una diminuzione dal 22 al 60% del flusso di massa emesso per i singoli inquinanti;
- sono invariate le portate di prelievo d'acqua da pozzo e di scarico delle acque industriali in corpo idrico;
- viene diminuito il numero totale di mezzi circolanti relativi agli attuali impianti di Bressanvido e Bassano, generando un trascurabile aumento a Bressanvido, ma sempre di grandezza inferiore rispetto a quanto già valutato positivamente nel 2011 per il primo stadio del progetto approvato;
- si realizza una mitigazione ambientale con bosco pari a 13000 mq, migliorando la proposta di inserimento paesaggistico ed ambientale prescritta in seguito al procedimento di VIA del 2011;
- il contributo della variazione dell'impatto acustico risulta trascurabile, come si riporta di seguito evidenziato nella valutazione allegata;
- l'edificio sarà realizzato con materiali conformi agli attuali criteri ambientali minimi vigenti per la pubblica amministrazione ed il 90% dei rifiuti prodotti sarà recuperato.

Non si ritiene quindi che il progetto possa determinare "notevoli ripercussioni negative sull'ambiente" che possano suggerire di sottoporre a verifica di VIA il progetto in conformità alla

categoria progettuale 8. t) modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato III).

Al contrario, il progetto permette un miglioramento degli impatti ambientali principali dell'installazione (consumi energetici e flussi di massa di inquinanti allo scarico, oltre che un aumento della sicurezza impiantistica) ed una diminuzione significativa delle quantità in ingresso giornaliero di siero.