

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
Direzione centrale Difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saua@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto n° 21831/GRFVG del 09/05/2024 SAPI - PN/AIA/11-2R

Riesame, con valenza di rinnovo, con modifiche, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società VETRI SPECIALI S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI, alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le

pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione, del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

Visto il DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico";

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

Visto il D.M. 15 aprile 2019, n. 95 (Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v)-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici), in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono

state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali" e successive modifiche ed integrazioni, il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Preso atto che il Gestore ha trasferito, a far data al 26 novembre 2019, la sede legale da via Mancini, 5 a via Torre d'Augusto, 34, nell'ambito del Comune di Trento, come si evince dai dati anagrafici dell'Agenzia delle Entrate;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4954 del 4 ottobre 2021, con il quale sono stati autorizzati l'aggiornamento e la modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 974 del 7 maggio 2013, come aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 226 del 18 febbraio 2015 e n. 535 del 7 aprile 2015, per l'esercizio, da parte della Società VETRI SPECIALI S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Trento, via Torre d'Augusto, 34 (già via Mancini, 5) identificata dal codice fiscale 01462040229, dell'attività di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Gemona, 5;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 5125 del 13 ottobre 2021 e n. 949 dell'8 marzo 2022, con i quali è stata rettificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 4954/2021;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 31913 del 23 dicembre 2022, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2023 - 2024 - 2025";

Vista la domanda del 7 novembre 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 224837, n. 224841, n. 224846, n. 224860, n. 224865 e n. 225015, con la quale il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, inviando un aggiornamento delle informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 268631 del 25 novembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

2) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale Ponte Rosso Tagliamento,

al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 29 novembre 2022, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del Gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

Rilevato che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio;

Preso atto che con nota dell'1 marzo 2023, trasmessa a mezzo PEC il 3 marzo 2023, assunta al protocollo regionale n. 131598 del 6 marzo 2023, il Gestore ha inviato documentazione integrativa volontaria, con la quale:

- 1) ha comunicato l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche impiantistiche e gestionali:
 - a. installazione di due sistemi di aspirazione a servizio delle zone di infornaggio della miscela vetrificabile. Tale intervento richiede il potenziamento di un punto di emissione in atmosfera esistente e autorizzato (E3) e l'aggiunta di un nuovo punto emissivo (E19);
 - b. installazione di un sistema di disoleazione delle acque di dilavamento della piazzola di rifornimento carburante, afferenti allo scarico 3/B;
 - c. variazione delle modalità di campionamento delle acque industriali recapitanti allo scarico 2/B;
 - d. aumento dell'estensione dell'impianto fotovoltaico presente sulle coperture dello stabilimento.
- 2) ha presentato una proposta di monitoraggi aggiuntivi ai sensi dell'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006, conforme alla Linea guida ARPA LG 25.02 Ed. 1 rev, del 26 febbraio 2021;

Vista la nota prot. n. 14215 del 12 gennaio 2023, con la quale il Servizio valutazioni Ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato al Gestore che il progetto riguardante l'installazione dei sistemi di aspirazione delle zone impianti di infornaggio forni fusori e di un sistema di disoleazione delle acque di dilavamento della piazzola di rifornimento, non determina modifiche significative agli impatti esistenti per le diverse componenti ambientali e non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e, non rientrando nelle categorie di cui ai commi 6 e 7, dell'articolo 6, del decreto legislativo 152/2006, non necessita di alcuna procedura di competenza del Servizio stesso;

Vista la nota prot. n. 151454 del 14 marzo 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale Ponte Rosso Tagliamento, al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, le integrazioni volontarie

presentate dal Gestore con la nota dell'1 marzo 2023, chiedendo agli Enti medesimi di valutare le modifiche nell'ambito del procedimento di riesame;

2) ha specificato che il Gestore potrà dare corso alle modifiche solo ad esito del procedimento di riesame;

3) ha convocato per il giorno 13 aprile 2023 la prima Conferenza dei servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame dell'AIA;

Viste le note del 29 marzo 2023, trasmesse a mezzo PEC, assunte al protocollo regionale n. 184549 e n. 184552 del 30 marzo 2023, con le quali il Gestore ha inviato delle rettifiche a parte della documentazione già presentata;

Visto il verbale della Conferenza dei servizi del 13 aprile 2023, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota acquisita con prot. n. 22097 del 21 marzo 2023, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 165845, con la quale l'ASFPO ha comunicato di non rilevare, dal punto di vista igienico-sanitario, motivi e/o pareri ostativi al riesame dell'AIA;

b) della nota prot. n. 200756 del 5 aprile 2023, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Regione ha specificato di non avere specifiche competenze autorizzative in merito

allo scarico del sistema di trattamento acque meteoriche di dilavamento provenienti dalla piazzola di rifornimento carburanti di cui alla modifica non sostanziale dell'AIA e non ha rilevato altri scarichi di acque reflue di propria competenza autorizzativa, ai sensi del D.lgs. 152/2006;

c) della nota prot. n. 2133 del 5 aprile 2023, trasmessa a mezzo PEC il 6 aprile 2023, assunta al protocollo regionale n. 204494 del 6 aprile 2023, con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponte Rosso Tagliamento ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza, agli interventi di modifica non sostanziale dell'AIA, ha proposto di integrare la Tabella 4 del Piano di monitoraggio e controllo e ha confermato, per quanto compatibili, le prescrizioni di competenza contenute nell'Allegato B del decreto n. 974 del 7 maggio 2013 e s.m.i..

d) della nota prot. n. 215295 del 12 aprile 2023, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione ha comunicato di non rilevare competenze in capo al Servizio stesso, ai fini del titolo V parte quarta del D.Lgs 152/06 – Bonifica siti inquinati;

2) il rappresentante di ARPA FVG ha dato lettura della nota prot. n. 11546 /P / GEN/ AIA dell'11 aprile 2023, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 213228 del 11 aprile 2023, con la quale l'Agenzia regionale medesima ha espresso le proprie considerazioni e ha chiesto alcune integrazioni alla documentazione presentata per il riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'AIA;

3) il rappresentante del Comune di San Vito al Tagliamento:

- ha evidenziato, relativamente al posizionamento dello Stabilimento e delle attività svolte in esso, che l'ultima valutazione di impatto acustico risulta molto sintetica e ha chiesto, a tale proposito, che venga mantenuta la periodicità annuale della verifica di incidenza di impatto acustico e che la scelta dei punti di misura sia correlata attentamente in relazione alla zonizzazione comunale;

- ha ribadito, relativamente alla configurazione degli scarichi, la necessità di aggiornare la Tabella 4 del Piano di monitoraggio e controllo come richiesto dal Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponte Rosso Tagliamento e ha fatto propria la richiesta di ARPA FVG di dotare il sistema di collettamento delle acque meteoriche derivanti dal dilavamento della piazzola di rifornimento del gasolio, di sistemi di intercettazione dei flussi da utilizzare in fase di emergenza;
- 4) il rappresentante della Regione ha evidenziato la necessità di acquisire le seguenti integrazioni documentali, in relazione all'istanza di riesame con valenza di rinnovo AIA:
- o indicazione, se presenti, degli sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti microclima di tali ambienti (ex articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006);
 - o indicazione, se presenti, dei gruppi elettrogeni ed in relazione ad essi, specificare: il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato, la potenza termica nominale massima al focolare (espressa in kWt), il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra, il sistema di abbattimento, qualora presente, nonché se il tipo di utilizzo è limitato nelle situazioni di emergenza;
 - o verifica che i piazzali e le aree scoperte dello Stabilimento siano adeguati al Capo II "Norme in materia di acque meteoriche di dilavamento", delle Norme di attuazione del Piano Regionale di Tutela delle Acque.

5) la Conferenza dei servizi ha preso atto che dalla verifica del pagamento degli oneri istruttori risulta che la tariffa versata copre la tariffa dovuta ai sensi del DM 24/4/2008 e della legge regionale 11/2009;

6) la Conferenza dei servizi ha ritenuto che il Gestore debba integrare, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, la documentazione presentata, secondo quanto richiesto da ARPA FVG e dalla Regione;

Vista la nota prot. n. 289507 del 17 maggio 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale Ponte Rosso Tagliamento, al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi del 13 aprile 2023 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Considerato che:

1) con nota del 27 luglio 2023, trasmessa mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 436938, il Gestore, in considerazione della complessità della documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi, ha chiesto una proroga di 90 giorni per la presentazione della stessa;

2) con nota prot. n. 461184 dell'8 agosto 2023, il Servizio competente ha concesso al Gestore la proroga di 90 giorni e pertanto fino al 12 novembre 2023, per la presentazione delle integrazioni documentali;

Vista la nota del 10 novembre 2023, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 685751 del 13 novembre 2023, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione richiesta in sede di Conferenza dei servizi del 13 aprile 2023;

Vista la nota prot. n. 733920 del 30 novembre 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale Ponte Rosso Tagliamento, al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 10 novembre 2023;

2) ha convocato per il giorno 31 gennaio 2024, la seconda Conferenza dei servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame dell'AIA;

Visto il Verbale della seconda Conferenza di servizi del 31 gennaio 2024, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota prot. n. 687 del 24 gennaio 2024, trasmessa a mezzo PEC il 25 gennaio 2024, assunta al protocollo regionale n. 52259, con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponte Rosso Tagliamento ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza, agli interventi di modifica non sostanziale dell'AIA, ha aggiornato l'elenco degli scarichi autorizzati e dei relativi punti di scarico e ha confermato, per quanto compatibili, le prescrizioni di competenza contenute nell'Allegato B del decreto n. 974 del 7 maggio 2013 e s.m.i.;

b) della nota prot. n. 55100 del 26 gennaio 2024, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Regione ha confermato quanto già espresso nel precedente parere (nota prot. n. 200756 del 5 aprile 2023);

c) della nota prot. n. 2988 /P / GEN/ AIA del 30 gennaio 2024, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 63813 del 31 gennaio 2024, con la quale ARPA FVG ha trasmesso il Piano di Monitoraggio e Controllo con alcune parti evidenziate, per le quali ha chiesto una valutazione congiunta in sede di Conferenza dei servizi;

d) della nota prot. n. 8071 del 30 gennaio 2024, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 63877 del 31 gennaio 2024, con la quale l'ASFO ha comunicato di non rilevare, dal punto di vista igienico- sanitario, motivi e/o pareri ostativi al riesame dell'AIA, confermando quanto riportato nel precedente parere (nota prot. n. 22097 del 21 marzo 2023);

e) della nota prot. n. 63898 del 31 gennaio 2024, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione, considerato che la modifica proposta dal Gestore comporta la modifica sulle linee di rete idrica interna afferenti agli scarichi misti 2B e 3B, consistente nel separare la maggior parte dei contributi dei pluviali dal resto del flusso idrico, non ritiene necessario esprimere osservazioni in merito ed evidenzia al Gestore stesso l'obbligo di ottemperare alle disposizioni normative e regolamentari in materia di rifiuti comunque dovute;

2) il Rappresentante di ARPA FVG ha dato lettura del Piano di Monitoraggio e Controllo che viene modificato ed integrato in collaborazione con i rappresentanti del Gestore;

3) la Conferenza dei servizi ha ritenuto di non inserire nell'Autorizzazione Integrata Ambientale prescrizioni strettamente pertinenti al Regolamento fognario, poichè tali prescrizioni possono essere direttamente verificate unicamente dal Gestore del servizio idrico integrato;

4) la Conferenza dei servizi, a seguito di ampia discussione, ha integrato e modificato la Relazione istruttoria sulla base delle osservazioni degli intervenuti e ha, quindi, provveduto alla sua approvazione;

5) la Conferenza dei servizi si è espressa favorevolmente al riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale, alle condizioni riportate nella relazione istruttoria;

Vista la nota prot. n. 181513 del 19 marzo 2024, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale Ponte Rosso Tagliamento, al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 31 gennaio 2024 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Visto il Certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001:2015 n. IT20/0735, rilasciato da SGS ITALIA S.p.A. con sede in Milano, via Caldera, 21, da cui risulta che dalla data del 21 dicembre 2018, la Società VETRI SPECIALI S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per l'attività di "Progettazione e produzione di contenitori in vetro cavo per uso alimentare mediante processi di fusione, formatura e confezionamento", svolta presso il sito operativo di San Vito al Tagliamento (PN), via Gemona, 5, fino al 20 dicembre 2024;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere al rilascio del riesame, con valenza di rinnovo, con modifiche, dell'autorizzazione integrata ambientale, assentita con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4954 del 4 ottobre 2021, come rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 5125 del 13 ottobre 2021 e n. 949 dell'8 marzo 2022;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, con modifiche, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società VETRI SPECIALI S.p.A. con sede legale in Trento, via Torre d'Augusto, 34, identificata dal codice fiscale 01462040229, con il decreto del Direttore

del Servizio competente n. 4954 del 4 ottobre 2021, come rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 5125 del 13 ottobre 2021, e n. 949 dell'8 marzo 2022, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Gemona, 5, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del Servizio competente n. 4954 del 4 ottobre 2021, n. 5125 del 13 ottobre 2021 e n. 949 dell'8 marzo 2022.

Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:
 - a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;
 - b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
 - c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
 - d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.
2. **Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA di Udine. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.
3. Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:
 - a) trasmette tempestivamente al Servizio competente il rinnovo della certificazione ISO 14001;
 - b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente il mancato rinnovo della stessa;
 - c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:
 - 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).
 - 2) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza del presente decreto).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.
3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa

documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

1. Qualora il Gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:

a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;

c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.

3. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29-quattordices, del decreto legislativo medesimo.

2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa le tariffe dei controlli come segue:

a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare.

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA competente per territorio e trasmettendo la relativa quietanza.

2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordicesimo, commi 2 e 10, del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA competente per territorio, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Vetri Speciali S.p.A., al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale Ponte Rosso Tagliamento e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita da VETRI SPECIALI SPA è collocata nell'area sud-est del Consorzio per lo Sviluppo Industriale Ponte Rosso in via Gemona n. 5, nel Comune di San Vito al Tagliamento.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di San Vito al Tagliamento, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1 (aree destinate agli insediamenti produttivi e commerciali) ed è identificata catastalmente come segue:

Comune di San Vito al Tagliamento - catasto terreni - Foglio n. 14, mappale n. 509.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da VETRI SPECIALI SPA svolge la sua attività nel settore del vetro cavo, producendo bottiglie e contenitori in vetro sodico-calcico. Questa tipologia di produzione ricade tra le attività industriali identificate al punto 3.3 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006, che identifica gli insediamenti industriali dedicati alla "Fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno".

Il Gestore dichiara che la capacità massima di produzione, in riferimento alla soglia AIA, è data dalla somma delle capacità massime di produzione dei singoli forni di seguito riportate:

Forno fusorio	Capacità produttiva massima cavato del singolo forno [Mg/d]	Capacità produttiva massima <u>autorizzata</u> dell'impianto [Mg/d]
F2	220	450
F3	250	

Le fasi principali del processo produttivo sono le seguenti:

Composizione miscela vetrificabile

Il processo produttivo inizia dall'impianto "composizione" dove vengono preparate, a partire dalle materie prime, le miscele vetrificabili che saranno poi introdotte nel forno.

Il reparto composizione è costituito da impianti per lo stoccaggio (silos), dosaggio e miscelazione delle materie prime necessarie alla produzione del vetro. La miscela utilizzata per la produzione del vetro è formata da diverse materie prime, di cui le principali sono: sabbia silicea, carbonato e solfato di sodio, dolomite, coloranti alle quali va aggiunta una significativa quantità di rottame di vetro.

Il ciclo di gestione delle materie prime si svolge nelle seguenti fasi:

A. Ricevimento e insilaggio materie prime

La sabbia silicea e il rottame di vetro vengono trasportati presso lo stabilimento con autocarri (bilici). La sabbia viene scaricata su un apposito fabbricato chiuso e coperto, mentre il rottame viene depositato in piazzale dedicato, dotato di setti separatori in cemento. Successivamente vengono prelevati meccanicamente per il dosaggio nella miscela vetrificabile. Le altre materie prime vengono invece trasportate con autobotti e insilate pneumaticamente da parte degli stessi autisti; infine, vi può essere una limitata movimentazione di "piccoli componenti" conservati in sacchi che vengono riposti sempre in ambiente chiuso.

La viabilità giornaliera imputabile al trasporto delle materie prime allo stabilimento è pari a circa 22 unità al giorno.

B. Dosaggio e miscelazione

Le materie prime vengono prelevate da silos di immagazzinamento, pesate nelle quantità necessarie secondo una ricetta prestabilita, e miscelate tra loro in apposita miscelatrice dove raggiungono la giusta

omogeneità; per alimentare i forni viene inoltre aggiunto, in percentuali variabili, del rottame di vetro di recupero proveniente dalla raccolta sul territorio e dallo scarto di produzione.

Le fasi sopra descritte avvengono in modo del tutto automatico. Non è richiesto il presidio continuativo degli impianti che vengono gestiti con i comandi impostati e impartiti dalla cabina posta in prossimità del forno.

Fusione

Tramite nastri trasportatori le miscele sono trasferite al silo di servizio e successivamente alle infornatrici che si trovano sopra i forni in prossimità della zona di caricamento.

La fusione della miscela vetrificabile avviene nei forni fusori alimentati esclusivamente a metano ed energia elettrica, con funzionamento continuo di 24 ore su 24. Tutto il processo è controllato e regolato automaticamente dal sistema di controllo dei forni.

I forni fusori attivi presso lo stabilimento sono due, denominati forno fusorio 2 (F2) e forno fusorio 3 (F3).

I forni a colata continua controllata, dove avviene la trasformazione della miscela vetrificabile in vetro, sono entrambi suddivisi in due bacini: nel primo, più grande, avviene la fusione vera e propria ad una temperatura di circa 1.550 °C-1.600 °C e nel secondo, chiamato "naso", che opera a temperature di circa 1.350 °C, si ha il condizionamento del vetro e la distribuzione dello stesso a canali in refrattario, coibentati e condizionati termicamente che convogliano il vetro alle macchine formatrici.

Entrambi i forni sono di tipo END-PORT tradizionale, alimentati a metano ed energia elettrica, con camere di rigenerazione posteriori: in base a questa configurazione, mentre in una camera circola l'aria di combustione, nell'altra escono i prodotti di combustione; trascorso il "tempo di inversione", i flussi vengono invertiti consentendo così all'aria di combustione di preriscaldarsi circolando dove prima passavano i fumi, ed ai fumi di riscaldare la camera precedentemente raffreddata dal flusso dell'aria di combustione. Questa sequenza di attività ha lo scopo di massimizzare l'utilizzo dell'energia che verrebbe altrimenti sprecata ed immessa in atmosfera.

La superficie del bacino del forno fusorio 2 è pari a 52 mq, mentre quella del bacino del forno fusorio 3 è pari a 62 mq.

Fabbricazione

Il vetro fuso in uscita dal forno viene condotto in prossimità delle macchine formatrici tramite appositi canali. Alla fine del canale è presente un foro dove cola il vetro che viene tagliato in "gocce" di peso predeterminato. Le gocce così formate, sono indirizzate, in caduta "guidata", alle macchine formatrici (denominate macchine IS – "Individual Section machine") il cui processo di fabbricazione avviene in due fasi:

- la goccia entra nello stampo preparatore dove per compressione pneumatica avviene la formatura della bocca del contenitore dopo di che, nella fase successiva, il soffio forma l'abbozzo
- la bottiglia abbozzata viene trasferita nello stampo finitore nel quale un secondo soffio forma il contenitore e la bottiglia si completa

In reparto fabbricazione lato forno F2 vi sono n.1 macchina formatrice da 10 sezioni e n. 3 macchine formatrici a 8 sezioni ciascuna. È presente anche una macchina rotativa per la produzione di grandi contenitori.

In reparto fabbricazione lato forno F3 vi sono n. 2 macchine da 10 sezioni doppia goccia.

Gli stampi in ghisa utilizzati per la formatura del vetro vengono tipicamente riscaldati in appositi fornelli di preriscaldamento prima di essere montati sulle macchine formatrici, per poter raggiungere la temperatura adatta all'impiego. Tali fornelli di pre-riscaldamento stampi sono dislocati nell'area fabbricazione, utilizzano gas naturale come combustibile tramite semplice bruciatore a metano e operano ad una temperatura costante di circa 500°C.

I contenitori formati, ad una temperatura di circa 650 °C, passano successivamente in un piccolo tunnel per essere sottoposti ad un trattamento superficiale denominato "trattamento a caldo", teso a migliorare le caratteristiche superficiali del vetro.

Il contenitore finito, ma ancora alla temperatura di circa 500 °C, viene successivamente trasferito alla linea di ricottura con lo scopo di eliminare le tensioni interne al contenitore originate dal processo di formatura.

Dopo questo trattamento il contenitore arriva nella parte finale della linea di produzione detta "zona fredda" o "scelta".

Scelta

Dalla linea di ricottura il contenitore dopo aver raggiunto una temperatura di circa 80-110 °C subisce un trattamento superficiale a freddo con l'applicazione di un lubrificante organico (emulsione acquosa a base di polietilene) allo scopo di ridurre gli effetti degli impatti che le bottiglie subiscono dalle frizioni continue della superficie.

La scelta ha lo scopo di individuare ed eliminare eventuali prodotti ottenuti difettosi e ciò avviene sia automaticamente con apposite macchine e impianti di controllo, che manualmente (a vista) da parte degli addetti del reparto; a campione sono anche eseguiti altri controlli, misure e verifiche atte a garantire la qualità del prodotto.

Successivamente attraverso dei conveyor, le bottiglie giungono alle baie di palletizzazione, nelle quali avviene l'inserimento delle bottiglie su pallet, l'applicazione del separatore di strato, la copertura del pallet con film termoretraibile, il trasferimento al forno per il restringimento del film, e quindi l'invio alla rulliera che trasporta il pallet finito alla zona magazzino.

Per alcuni lotti di prodotto finito viene eseguita una successiva attività denominata "riscelta" che consiste in un ulteriore controllo visivo dei contenitori.

Magazzino

I pallet di bottiglie vengono prelevati con carrelli meccanici a forche e/o navette automatiche e trasportati alle zone di stoccaggio, dove sono depositati in cataste su più file, in attesa del loro carico e spedizione con automezzi.

Il trasporto dei prodotti finiti ai clienti avviene tramite autotreno.

Servizi

Al fine di assicurare i servizi necessari alla produzione e rispettare gli obiettivi di qualità del prodotto, lo stabilimento è dotato di officine di manutenzione per il deposito e la riparazione di componenti delle macchine di fabbricazione, altre attrezzature e dispositivi funzionali al processo. In particolare sono presenti un'officina manutenzione stampi, un'officina manutenzione macchine IS, un'officina manutenzione generale e un'officina elettrica.

Inoltre è presente un'area dedicata agli spogliatoi ed uffici a servizio dell'attività.

ENERGIA

Lo stabilimento produce energia attraverso un impianto fotovoltaico composto da 3760 moduli che occupa una superficie di circa 6050 mq sopra il tetto del magazzino prodotto finito. Tale impianto ha una potenza nominale complessiva di 902,40 kWp. La potenza annua erogata dipende dalle condizioni atmosferiche caratteristiche dell'anno di esercizio. Nella comunicazione di modifica non sostanziale del 3 febbraio 2023, il Gestore ha segnalato che è prevista l'estensione della superficie dell'impianto fotovoltaico a un totale di 25.450 mq. L'estensione dell'impianto fotovoltaico comporterà un incremento di 2,3 MWp della potenza nominale, per il raggiungimento di una potenza nominale complessiva di 3,2 MWp.

Sono presenti due gruppi elettrogeni alimentati a gasolio che sopperiscono all'eventuale mancanza di energia elettrica. Questi generatori vengono attivati in situazioni di emergenza legate ad interruzioni della fornitura di energia elettrica, al fine di poter supportare il funzionamento delle utenze essenziali per il mantenimento del processo e per la salvaguardia degli impianti e della sicurezza dei lavoratori. La potenza termica nominale di questi gruppi è rispettivamente di 1690 kW, per il generatore a servizio degli impianti del forno F2 e 2150 kW, per il generatore esterno cabinato a servizio degli impianti del forno F3.

Lo stabilimento consuma sia energia termica (combustione di gas naturale) che energia elettrica. Il gas naturale è fornito allo stabilimento dalla rete SNAM e ACEGAS APS AMGA SPA. In una cabina di decompressione presente nella zona industriale Ponterosso il metano subisce una prima riduzione di pressione da circa 60 a 12 bar, prima di essere immesso nella rete dello Stabilimento. Il gas subisce una seconda riduzione di pressione da circa 12 bar a 3 bar in una cabina interna allo stabilimento lungo il confine est. Ulteriori sistemi di riduzione di pressione lo portano da 3 bar a 0,5-0,02 bar per alimentare l'impianto di combustione dei forni fusori, i forni di ricottura, i forni di termoretrazione ed i vari servizi generali.

Per quanto riguarda l'energia elettrica, lo stabilimento è dotato di una rete di media tensione per l'alimentazione della cabina di trasformazione (20 kV di tensione in ingresso). Un gruppo di trasformatori riducono la tensione a BT per tutte le utenze di stabilimento ad esclusione dell'alimentazione degli elettrodi dei forni fusori, dotati di speciali trasformatori a rapporto variabile.

I consumi sono imputabili principalmente al processo di fusione. L'energia termica viene fornita tramite utilizzo di bruciatori metano/aria. L'energia elettrica viene impiegata per integrare l'energia necessaria al processo di fusione tramite elettrodi di molibdeno immersi direttamente nel vetro fuso (boosting elettrico).

EMISSIONI ATMOSFERA

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera **soggetti ad autorizzazione**:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Forno fusorio 2 (F2) e trattamenti a caldo linee 20 - 21 - 22 - 23 - 24	21.000	24	Filtro a candele ceramiche
E2	Forno fusorio 3 (F3) e trattamenti a caldo linee 32 - 33	21.000	25	Filtro a candele ceramiche
E3	Depolveratore reparto composizione	25.000	10	Filtro a maniche
E8	Camino officina stampi	19500	9	Filtro a maniche
E9	Camino officina stampi lavaggio pezzi meccanici	6.000	7	Filtri a secco
E10	Camino officina manutenzione elettrica	2.000	10	/
E11	Camino officina manutenzione generale	2.000	7	/
E12	Pompe a vuoto	2.000	10	Filtri a cartuccia / a coalescenza
E13	Fornetto pre-riscaldamento stampi F2 (combustibile: metano; potenza termica nominale: 90 kW)	40	5	/
E14	Fornetto pre-riscaldamento stampi F2 (combustibile: metano; potenza termica nominale: 90 kW)	40	5	/
E15	Fornetto pre-riscaldamento stampi F2 (combustibile: metano; potenza termica nominale: 90 kW)	40	8	/
E16	Fornetto pre-riscaldamento stampi F2 (combustibile: metano; potenza termica nominale: 90 kW)	40	8	/
E17	Fornetto pre-riscaldamento stampi F3 (combustibile: metano; potenza termica nominale: 90 kW)	40	8	/

E18	Fornetto pre-riscaldamento stampi F3 (combustibile: metano; potenza termica nominale: 90 kW)	40	8	/
E40	Gruppo elettrogeno di emergenza a servizio degli impianti forno fusorio F2 (impianto in locale interno)	11500	11,2	/
E41	Gruppo elettrogeno di emergenza a servizio degli impianti forno fusorio F3 (impianto esterno cabinato)	12000	3,3	/

I punti di emissione in atmosfera **soggetti ad autorizzazione**, di nuova realizzazione, sono:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E19	Aspirazione infornaggio F3	4.290	18,5	Filtro a cartucce

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera **non soggetti ad autorizzazione**:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
1	Aeratori naturali edificio forno "2"	art. 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
2	Aeratori naturali edificio forno "2"	
3	Apertura con tettuccio edificio forno "2"	
4	Aeratore naturale statico zona forni di ricottura	
5	Aeratori naturali statici edificio forno "3"	
6	Griglie fisse edificio forno "3"	
F1	Griglie fisse di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
F2	Griglie fisse di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
F3	Griglie fisse di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A1	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A2	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A3	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A4	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A5	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
A6	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A7	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A8	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	
A9	Griglie apribili di ventilazione a parete edifici forno "2" e "3"	

Il Gestore dichiara che le **emissioni diffuse** sono generate nei seguenti casi:

- 1) Dal passaggio dei mezzi di movimentazione materie in ingresso ed uscita dal reparto composizione dove sono presenti anche dei cumuli di sabbia silicea e non è possibile escludere la fuoriuscita dal portone, quando aperto, di emissioni diffuse di polveri comunque presenti all'interno del locale. La presenza di emissioni diffuse all'interno del reparto non si può evitare nonostante sia attivo un sistema di aspirazione delle polveri, funzionale alla captazione delle polveri provenienti dagli sfati dei silos di stoccaggio e dai nastri trasportatori, che convoglia queste ultime al punto di emissione E3;
- 2) Dall'azione del vento che può insistere sul piazzale di deposito del rottame adiacente al reparto composizione: è possibile che sul piazzale vi sia la presenza di polvere di rottame che può essere trasportata dal vento. L'area è dotata di sistema di irrigazione del rottame per mitigare tale circostanza.

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di scarico:

Scarico	Provenienza re flui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
1/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera	-
2/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera	-
1/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca	Vasche di decantazione e disoleazione
2/B	acque di raffreddamento e meteoriche	fognatura bianca	Vasche di decantazione e disoleazione
3/B	acque di raffreddamento, industriali (condense compressori e spurgo osmosi) e meteoriche	fognatura bianca	Vasche di decantazione e disoleazione
3/I	acque industriali (condense compressori e spurgo osmosi)	scarico interno confluyente al 3/B - fognatura bianca	Impianto di disoleazione condense compressori
4/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca	-
5/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca	-
6/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca	-

La Società intende modificare i flussi relativi ai reflui che vengono recapitati presso gli scarichi finali in fognatura bianca 2B e 3B escludendo dai contributi delle acque meteoriche la maggior parte dei flussi provenienti dai pluviali. Questi flussi, costituiti da acqua piovana proveniente dalle coperture, andranno convogliati in opportuni sistemi di dispersione nel suolo.

In seguito alla modifica la configurazione degli scarichi sarà la seguente:

Scarico	Provenienza re flui	Corpo recettore	Sistema di trattamento

1/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera	-
2/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera	-
1/B	acque meteoriche di tetti e piazzali acque meteoriche di dilavamento area dedicata allo stoccaggio temporaneo dei rifiuti in cassone	fognatura bianca	Vasche di decantazione e disoleazione
2/B	acque industriali di raffreddamento indiretto acque meteoriche di dilavamento area di stoccaggio dei rottami di vetro scoperto con una piccola porzione coperta acque meteoriche dilavamento zone di movimentazione rottame	fognatura bianca	Vasche di decantazione e disoleazione
2/I	acque industriali, acque di raffreddamento, spurgo torri evaporative, scarico parziale interno	scarico interno confluyente al 2/B - fognatura bianca	-
3/B	acque industriali di raffreddamento, industriali (condense compressori e spurgo osmosi) dopo trattamento in disoleatore acque meteoriche di dilavamento piazzola di rifornimento gasolio dopo trattamento in disoleatore acque meteoriche di dilavamento area scarico materie prime	fognatura bianca	Vasche di decantazione e disoleazione
3/I	acque industriali (condense compressori e spurgo osmosi)	scarico interno confluyente al 3/B - fognatura bianca	Impianto di disoleazione condense compressori
4/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca	-
5/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca	-
6/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca	-

EMISSIONI SONORE

In data 30/03/2017 il Comune di San Vito al Tagliamento ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del proprio territorio, ai sensi dell'art. 23 della legge regionale n. 16/2007.

L'installazione IPPC della Società è stata inserita all'interno del PCCA, in classe VI, aree "esclusivamente industriali" con i seguenti limiti:

Valore limite assoluto di immissione:	Valore limite assoluto di emissione:
- diurno: 70 (dB(A))	- diurno: 65 (dB(A))
- notturno: 70 (dB(A))	- notturno: 65 (dB(A))

Dalla valutazione di impatto acustico eseguita a giugno 2022 viene evidenziato il rispetto dei limiti sopra indicati ai punti di confine e al recettore più vicino.

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'art. 185 bis del D.Lgs. 152/2006.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara che l'installazione non è soggetta agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015.

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore dichiara che lo stabilimento non è soggetto a bonifiche ambientali ai sensi della Parte Quarta del D.lgs. 152/2006.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2015 per "Progettazione e produzione di contenitori in vetro cavo per uso alimentare mediante processi di fusione, formatura e confezionamento" – certificato n. IT20/0735 del 20/12/2021, con scadenza al 20/12/2024.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 95/2019 in data 8/12/2020, secondo le linee guida di ARPA FVG e revisionata successivamente in data 4/11/2022, ha prodotto esito negativo e pertanto il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

MONITORAGGI EX ART. 29-SEXIES D. LGS. 152/2006

Il Gestore ha presentato la relazione prevista dalle pertinenti Linee Guida redatte da ARPA FVG. Si ritiene sufficiente effettuare i controlli indiretti previsti dal PMC in luogo dei campionamenti di suolo e acque sotterranee.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1.1 Conclusioni generali sulle BAT				
1.1.1 Sistema di gestione ambientale				
1	9	<p>Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; b) definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione; c) pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; d) attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> i. struttura e responsabilità ii. formazione, conoscenza e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento dei dipendenti v. documentazione vi. controllo efficace dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e reazione alle emergenze ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale e) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio) ii. azioni preventive e correttive iii. manutenzione degli archivi iv. attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito; f) riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; g) seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite; h) tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione; i) applicazione periodica di analisi comparative settoriali. <p>Applicabilità Il campo di applicazione (per esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (per esempio standardizzato o non standardizzato) saranno generalmente legate alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione e alla gamma di impatti ambientali che esso può comportare.</p>	APPLICATA	La ditta è certificata ISO 14001:2015

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
1.1 Conclusioni generali sulle BAT						
1.1.2 Efficienza energetica						
2	10	2. Le BAT consistono nella riduzione del consumo energetico specifico mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione.				
			Tecnica	Applicabilità		
		i.	Ottimizzazione di processo, mediante il controllo dei parametri operativi	Le tecniche sono generalmente applicabili	APPLICATA	Gli impianti sono quasi esclusivamente impianti automatizzati gestiti e controllati attraverso software di supervisione. Questo consente il massimo controllo operativo dei parametri di funzionamento del processo.
		ii.	Manutenzione regolare del forno		APPLICATA	Esistono apposite procedure e calendari di manutenzione, in accordo alle indicazioni del fornitore
		iii.	Ottimizzazione della progettazione del forno e della scelta della tecnica di fusione	Applicabile per nuovi impianti. Per impianti esistenti, l'attuazione richiede una ricostruzione completa del forno	APPLICATA	Forni fusori End Port 2 e 3 progettati secondo le più recenti tecnologie disponibili.
		iv.	Applicazione di tecniche di regolazione nei processi di combustione	Applicabile a forni alimentati ad aria/combustibile e ossicombustibile	APPLICATA	Sono presenti impianti automatici e di supervisione nei processi di regolazione della combustione dei forni fusori.
		v.	Utilizzo di livelli più elevati di rottame di vetro, laddove disponibili e qualora fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Non applicabile ai settori di produzione di fibra di vetro a filamento continuo, di isolante in lana di vetro ad elevata temperatura e di fritte	APPLICATA	Compatibilmente con il colore del vetro richiesto dal mercato, sarà massimizzato l'utilizzo del rottame di vetro.
		vi.	Uso di una caldaia con recupero di calore per il recupero energetico, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Applicabile a forni alimentati ad aria/combustibile e ossicombustibile. L'applicabilità e la praticabilità economica delle tecniche sono dettate dall'efficienza complessiva che è possibile ottenere, compreso l'utilizzo efficace del vapore generato	NON APPLICATA	Considerando la situazione contingente, l'applicazione della tecnica prevista risulta economicamente non sostenibile. Il valore entalpico dei fumi a valle del processo di filtrazione risulterebbe limitato a fronte dell'installazione di un sistema di recupero complesso e costoso. Il tempo di rientro è stimato superiore alla singola campagna di un forno (>10 anni)
vii.	Preriscaldamento di miscele vetrificabili e rottame di vetro, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Applicabile a forni alimentati ad aria/combustibile e ossicombustibile. L'applicabilità è di norma limitata a composizioni di miscele vetrificabili con più del 50 % di frammenti di vetro	NON APPLICATA	Tale tecnica risulta non applicabile in quanto richiederebbe una revisione radicale del layout di stabilimento. Inoltre, risulta anche non sostenibile economicamente in forni di cavato ridotto come F2 ed F3		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1.1.3 Stoccaggio e movimentazione dei materiali					
3	11	3. Le BAT consistono nel prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di polveri diffuse derivanti dallo stoccaggio e dalla movimentazione di materie solide mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		I. Stoccaggio materie prime			
		i. Stoccaggio del materiale polverulento sfuso in silos chiusi dotati di un sistema di abbattimento delle polveri	PARZIALMENTE APPLICATA	Tutti i materiale che entrano nella miscela dei forni vengono insilati o aspirati ad esclusione del rottame di vetro e sabbia.	
		ii. Stoccaggio delle materie fini in container chiusi o contenitori sigillati	APPLICATA	Utilizzati silos di carico pneumatico.	
		iii. Stoccaggio in un luogo riparato delle scorte di materie prime polverulenti	PARZIALMENTE APPLICATA	Tutte le materie prime polverulenti vengono stoccate in luoghi riparati. Il rottame di vetro viene stoccato in piazzale esterno.	
		iv. Utilizzo di veicoli per la pulizia delle strade e di tecniche di abbattimento ad acqua	APPLICATA	Vengono eseguiti periodicamente interventi di pulizia con motoscope o mezzi analoghi.	
		I. Movimentazione materie prime			
		i. Per le materie trasportate fuori terra, utilizzare trasportatori chiusi per evitare perdita di materiale	APPLICATA	Le tecniche sono generalmente applicabili	Il trasporto delle materie prime nel reparto composizione avviene su nastri trasportatori chiusi o con trasporto pneumatico ed è previsto un sistema di aspirazione filtrato.
		ii. Se viene utilizzato il trasporto pneumatico, applicare un sistema a tenuta stagna dotato di un trasporto prima del rilascio			APPLICATA
		iii. Umidificazione della miscela vetrificabile	APPLICATA	L'utilizzo di questa tecnica è limitato dalle conseguenze negative che si ripercuotono sull'efficienza energetica del forno. Possono essere applicate restrizioni ad alcune formulazioni di miscele vetrificabili, in particolare per la produzione di vetro borosilicato	La miscela inviata ai forni fusori viene umidificata all'interno della mescolatrice.
		iv. Applicazione di una leggera depressione all'interno del forno	NON APPLICABILE	Applicabile solo come aspetto insito dell'operazione (per esempio per i forni fusori per la produzione di fritte) in quanto provoca effetti negativi sull'efficienza energetica del forno	Non applicabile in virtù dell'impatto sull'efficienza energetica del forno

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
		v.	Utilizzo di materie prime che non causano fenomeni di decrepitazione (principalmente dolomite e calcare). Tali fenomeni sono determinati da minerali che si «screpolano» quando esposti al calore, con un conseguente aumento potenziale delle emissioni di polveri	Applicabile nel rispetto dei vincoli legati alla disponibilità delle materie prime	APPLICATA	La ditta utilizza materie prime selezionate al fine di evitare fenomeni di decrepitazione.
		vi.	Utilizzo di un'aspirazione che sfiata verso un sistema di filtrazione nell'ambito di processi in cui è probabile che vengano prodotte polveri (per esempio apertura di involucri, manipolazione di miscele vetrificabili per fritte, smaltimento filtri a maniche per le polveri, vasche di fusione a volta fredda)	Le tecniche sono generalmente applicabili	APPLICATA	Le materie affinanti/decoloranti gestite con contenitori sigillati vengono inserite nel processo tramite opportuni sistemi di scarico in depressione, che evitano la formazione di polvere in ambiente.
		vii.	Utilizzo di alimentatori a codea chiusa		APPLICATA	Tutti gli alimentatori a codea sono chiusi e carterati.
		viii.	Chiusura delle sedi di alimentazione	Generalmente applicabile. Può rendersi necessario il raffreddamento al fine di evitare danni alle apparecchiature	APPLICATA	I forni vengono alimentati con una caricatorice a doppia codea completamente sigillata.
4	12	4. Le BAT consistono nel prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni gassose diffuse derivanti dallo stoccaggio e dalla movimentazione di materie prime volatili mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:				
		i.	Utilizzo di una vernice a basso assorbimento solare per i serbatoi in caso di stoccaggio alla rinfusa soggetto a cambiamenti di temperatura a causa del riscaldamento solare	NON PERTINENTE	Non si utilizzano materie prime volatili (intese come liquidi caratterizzati da volatilità), in quanto tutte le materie prime utilizzate per la fabbricazione del vetro sono solidi polverulenti e come tali vengono gestiti (si veda tabella 1.1.3)	
		ii.	Controllo della temperatura nello stoccaggio di materie prime volatili.			
		iii.	Isolamento dei serbatoi nello stoccaggio di materie prime volatili.			
		iv.	Gestione dell'inventario.			
		v.	Utilizzo di serbatoi a tetto flottante per lo stoccaggio di grandi quantità di prodotti petroliferi volatili.			
		vi.	Utilizzo di sistemi di trasferimento del ritorno di vapore durante il trasferimento di fluidi volatili (per esempio dalle autocisterne al serbatoio di stoccaggio).			
		vii.	Utilizzo di serbatoi a membrana per lo stoccaggio di materie prime liquide.			
		viii.	Utilizzo di valvole di pressione/per vuoto in serbatoi progettati per sopportare fluttuazioni di pressione.			

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
		ix. Applicazione di un trattamento in caso di rilascio (per esempio adsorbimento, assorbimento, condensazione) per lo stoccaggio di materie pericolose.		
		x. Applicazione del riempimento del substrato nello stoccaggio di liquidi con tendenza a produrre schiuma.		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1.1 Conclusioni generali sulle BAT					
1.1.4 Tecniche primarie generali					
5	12	5. Le BAT consistono nel ridurre il consumo energetico e le emissioni in aria attraverso un monitoraggio costante dei parametri operativi e una manutenzione programmata del forno fusorio.			
		Tecnica	Applicabilità		
		La tecnica consiste in una serie di operazioni di monitoraggio e manutenzione che possono essere utilizzate da sole o adeguatamente combinate a seconda del tipo di forno, allo scopo di ridurre al minimo gli effetti che ne determinano l'invecchiamento, come la sigillatura del forno e dei blocchi del bruciatore, il mantenimento del massimo isolamento, il controllo delle condizioni stabilizzate di fiamma, il controllo del rapporto aria/combustibile, ecc.	Applicabile a fomi a rigenerazione, a recupero e a ossicombustione. L'applicabilità ad altri tipi di fomo richiede una valutazione specifica dell'unità tecnica	APPLICATA	Sono in atto procedure per il monitoraggio e la manutenzione del forno. Periodicamente, se serve, vengono eseguite sigillature sia del forno che dei blocchi bruciatori, ripristino isolamenti, controllo e taratura bruciatori. Il forno viene controllato in continuo da un sistema di supervisione e i parametri critici sono controllati da sonde ridondate che ne evitano la deriva incontrollata.
6	12	6. Le BAT consistono nel prevedere una selezione e un controllo accurati di tutte le sostanze e delle materie prime introdotte nel forno fusorio, allo scopo di ridurre o prevenire eventuali emissioni in aria, mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione.			
		Tecnica	Applicabilità		
		i. Utilizzo di materie prime e rottame di vetro esterno con bassi livelli di impurità (per esempio metalli, cloruri, fluoruri)	Applicabile nel rispetto dei vincoli imposti dal tipo di vetro prodotto nell'installazione e dalla disponibilità delle materie prime e dei combustibili	APPLICATA	Vengono eseguiti controlli del rottame di vetro in ingresso e resi quelli con livelli di impurità non rispondenti alle specifiche di acquisto.
		ii. Utilizzo di materie prime alternative (per esempio meno volatili)		APPLICATA	Si utilizzano materie prime selezionate.
		iii. Utilizzo di combustibili con impurità metalliche ridotte		APPLICATA	Si utilizza metano.
7	13	7. Le BAT consistono nel monitoraggio periodico di emissioni e/o altri parametri di processo pertinenti, compreso quanto di seguito indicato.			
		Tecnica	Applicabilità		
		i. Monitoraggio continuo dei parametri critici di processo al fine di garantire la stabilità dello stesso, per esempio temperatura,	Generalmente applicabile	APPLICATA	I parametri critici dei fomi ed impianti sono acquisiti, registrati in automatico e monitorati. Eventuali anomalie inoltre generano degli allarmi. Le sonde correlate a

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
			alimentazione di combustibile e flusso d'aria		parametri critici del processo sono ridondate, al fine di evitare derive incontrollate.
		ii.	Monitoraggio periodico di parametri di processo al fine di prevenire/ridurre l'inquinamento, per esempio il tenore di CO ₂ dei gas di combustione per controllare il rapporto combustibile/aria	APPLICATA	Come al punto precedente. Inoltre il controllo della combustione viene fatto monitorando le temperature del fomo ed i parametri di aria/metano.
		iii.	Misurazioni continue delle polveri, delle emissioni di NO _x e di SO ₂ o misurazioni discontinue almeno due volte l'anno, associate al controllo di parametri alternativi al fine di garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento fra una misurazione e l'altra	APPLICATA	Vengono eseguite le misurazioni continue delle polveri, delle emissioni di NO _x e di SO ₂ .
		iv.	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di NH ₃ , quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	NON PERTINENTE	Non pertinente: al momento non sono applicate tecniche SCR o SNCR.
		v.	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di CO quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per le riduzioni delle emissioni di NO _x o nella combustione parziale	APPLICATA	Periodicamente vengono eseguite analisi discontinue di CO con analizzatore portatile per ottimizzare la combustione nella camera del forno. Ad esse si sommano le analisi discontinue annuali.
		vi.	Esecuzione di misurazioni periodiche regolari delle emissioni di HCl, HF, CO e di metalli, in particolare quando si utilizzano materie prime contenenti tali sostanze o nell'eventualità che si verifichi una combustione parziale	APPLICATA	Vengono eseguiti controlli discontinui annuali.
		vii.	Monitoraggio continuo di parametri alternativi per garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento dei gas di scarico e il mantenimento dei livelli delle emissioni tra una misurazione discontinua e l'altra. Il monitoraggio dei parametri alternativi include: alimentazione dei reagenti, temperatura, alimentazione dell'acqua, tensione, rimozione delle polveri, velocità delle ventole ecc.	APPLICATA	I parametri critici del sistema di trattamento dei gas di scarico sono acquisiti, registrati in automatico e monitorati da personale specializzato che effettua anche delle verifiche periodiche di funzionalità.
				Generalmente applicabile	
				Generalmente applicabile	

8	13	8. Le BAT consistono nel garantire il funzionamento dei sistemi di trattamento dei gas di scarico nelle normali condizioni di esercizio e in condizioni ottimali di funzionamento e di impiego allo scopo di prevenire o ridurre le emissioni			
			Applicabilità		
			Per condizioni di funzionamento specifiche possono essere definite procedure speciali, in particolare:		
		i.	durante le operazioni di avvio e di arresto	APPLICATA	Durante le fasi di avviamento e arresto, che avvengono indicativamente ogni 10-12 anni, le emissioni sono principalmente derivanti dalla combustione del metano tramite bruciatori a bassa emissione di NOx (limitate concentrazioni di polveri e di SOx). Tempi e modalità di gestione di questi transitori sono concordati con gli enti in fase di istruttoria AIA.
		ii.	nel corso di altre operazioni speciali che possono compromettere il corretto funzionamento dei sistemi (per esempio lavori di manutenzione regolare e straordinaria e operazioni di pulizia del forno e/o del sistema di trattamento dei gas di scarico, o in caso di drastici cambiamenti nella produzione)	APPLICATA	Protocollo di gestione e comunicazione definiti da Piano di Monitoraggio AIA.
	iii.	nel caso in cui il flusso di gas di scarico risulti insufficiente o la temperatura impedisca l'utilizzo del sistema a piena capacità.	APPLICATA	Protocollo di gestione e comunicazione definiti da Piano di Monitoraggio AIA.	
9	13	9. Le BAT consistono nel limitare le emissioni di monossido di carbonio (CO) provenienti dal forno fusorio quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per la riduzione delle emissioni di NOx			
		Tecnica	Applicabilità		
		Le tecniche primarie per la riduzione delle emissioni di NOx si basano su modifiche della combustione (per esempio riduzione del rapporto aria/combustibile, bruciatori a bassa emissione di NOx (low-NOx burners) a combustione in più fasi ecc.). La riduzione chimica mediante combustibile consiste nell'aggiunta di combustibile a base di idrocarburi alla corrente del gas di scarico al fine di ridurre i NOx formati nel forno. L'aumento delle emissioni di CO in seguito all'applicazione di queste tecniche può essere limitato mediante un attento controllo dei parametri operativi	Applicabile a forni convenzionali alimentati ad aria/combustibile.	APPLICATA	Forni End Port progettati secondo le più recenti tecnologie disponibili: <ul style="list-style-type: none"> - Ottimizzazione delle geometrie dei torrini e della camera di combustione - Adozione bruciatori a bassa emissione di NOx - Controllo puntuale con sensori ridondati del rapporto aria/gas - Controllo eccesso di O2 nei fumi esausti - Accurata sigillatura di possibili infiltrazioni incontrollate di aria - Caricatrice completamente sigillata
	Parametro	Valore			
	14	Monossido di carbonio, espresso come CO	< 100 mg/Nm ³	APPLICATA	

10	14	10. Le BAT consistono nella limitazione delle emissioni di ammoniaca (NH ₃), quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR) per una riduzione a elevata efficienza delle emissioni di NO _x				
		Tecnica	Applicabilità			
		La tecnica consiste nell'adottare e mantenere condizioni di funzionamento idonee dei sistemi SCR o SNCR di trattamento dei gas di scarico, allo scopo di limitare le emissioni dell'ammoniaca che non ha reagito	Applicabile a forni fusori dotati di sistema SCR o SNCR	NON PERTINENTE	Non pertinente: al momento non sono applicate tecniche SCR o SNCR.	
		Parametro	Valore			
		Ammoniaca, espressa come NH ₃	< 5 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE		
11	14	11. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di boro provenienti dal forno fusorio, quando nella formulazione di miscele vetrificabili si utilizzano composti di boro, avvalendosi di una delle seguenti tecniche o una loro combinazione:				
		Tecnica	Applicabilità			
		i.	Funzionamento di un sistema di filtrazione a una temperatura idonea per migliorare la separazione dei composti del boro allo stato solido, tenendo in considerazione che alcune specie di acido borico a temperature inferiori a 200 °C, ma anche a 60 °C, possono essere presenti nel flusso gassoso in forma di composti gassosi	L'applicabilità a impianti esistenti può risultare limitata da vincoli tecnici dovuti alla posizione e alle caratteristiche dei sistemi di filtrazione esistenti	NON PERTINENTE	Non pertinente: non vengono utilizzati composti di boro nella miscela dei forni fusori.
		ii.	Utilizzo del lavaggio a secco o semisecco in combinazione con un sistema di filtrazione	L'applicabilità può essere soggetta a limitazioni per via di una ridotta efficienza nella rimozione di altri inquinanti gassosi (SO _x , HCl, HF) dovuta alla deposizione dei composti del boro sulla superficie del reagente alcalino a secco	NON PERTINENTE	
		iii.	Utilizzo del lavaggio a umido	L'applicabilità a impianti esistenti può risultare limitata dalla necessità di un trattamento specifico delle acque reflue	NON PERTINENTE	
		Monitoraggio				
Il monitoraggio delle emissioni di boro dovrebbe essere effettuato conformemente ad una metodologia specifica che consenta di misurare le forme gassose e solide e di determinare la loro effettiva rimozione dal flusso gassoso.		NON PERTINENTE	Non pertinente: non vengono utilizzati composti di boro nella miscela dei forni fusori.			

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
1.1 Conclusioni generali sulle BAT						
1.1.5 Emissioni in acqua derivanti dai processi di fabbricazione del vetro						
12	14	12. Le BAT consistono nella riduzione del consumo di acqua mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:				
			Tecnica	Applicabilità		
		i.	Riduzione al minimo delle perdite e delle fuoriuscite	Generalmente applicabile	APPLICATA	Vengono rilevati quotidianamente i consumi dell'acqua per intervenire tempestivamente su eventuali perdite e fuoriuscite
	ii.	Reimpiego dell'acqua di raffreddamento e di pulizia dopo lo spurgo	Generalmente applicabile. La rimessa in circolo dell'acqua utilizzata per il lavaggio è applicabile alla maggior parte dei sistemi di lavaggio; tuttavia può risultare necessario scaricare e sostituire periodicamente il mezzo di lavaggio	APPLICATA	L'acqua di processo è contenuta in un circuito chiuso mentre le acque di raffreddamento sono dotate di torri evaporative	
	15	iii.	Utilizzo di un sistema idrico a circuito semichiuso nei limiti della fattibilità tecnica ed economica	L'applicabilità di questa tecnica può essere soggetta a limitazioni a causa dei vincoli associati alla gestione della sicurezza del processo di fabbricazione. In particolare: <ul style="list-style-type: none"> - il raffreddamento a circuito aperto può essere utilizzato quando ciò è reso necessario da problemi di sicurezza (per esempio incidenti che richiedono il raffreddamento di grandi quantità di vetro) - può rendersi necessario lo scarico totale o parziale nel sistema di trattamento delle acque reflue dell'acqua utilizzata in alcuni processi specifici (per esempio attività a valle nel settore della produzione di fibra di vetro a filamento continuo, lucidatura all'acido nei settori della fabbricazione di vetro per uso domestico e vetro speciale ecc) 	APPLICATA	Presenza di torri di raffreddamento
13	15	13. Le BAT consistono nella riduzione del carico di emissioni di inquinanti negli scarichi delle acque reflue mediante l'utilizzo di uno dei seguenti sistemi di trattamento delle acque reflue o di una loro combinazione:				
			Tecnica	Applicabilità		
		i.	Tecniche di controllo dell'inquinamento standard,	Generalmente applicabile	APPLICATA	Le acque di processo sono contenute in un circuito chiuso che

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
			quali assestamento, vagliatura, scrematura, neutralizzazione, filtrazione, aerazione, precipitazione, coagulazione, flocculazione e simili. Tecniche standard di buone pratiche per il controllo delle emissioni prodotte dallo stoccaggio di materie prime liquide e sostanze intermedie, quali contenimento, ispezione/sperimentazione dei serbatoi, protezione di troppopieno ecc.			dispone di sistemi di verifica dei livelli a cui si sommano delle periodiche visite di controllo.
		ii.	Sistemi di trattamento biologico, quali fanghi attivi, biofiltrazione per rimuovere/decomporre i composti organici	L'applicabilità è limitata a settori che utilizzano sostanze organiche nel processo di fabbricazione (per esempio i settori di produzione di fibra di vetro a filamento continuo e lane minerali)	NON PERTINENTE	Non pertinente: applicabile a produzione di fibra di vetro a filamento continuo e lane minerali.
		iii.	Scarico nei sistemi comunali di trattamento delle acque reflue	Applicabile alle installazioni in cui si rende necessaria un'ulteriore riduzione degli inquinanti	APPLICATA	Le acque industriali vengono scaricate in fognatura consortile
		iv.	Reimpiego esterno delle acque reflue	L'applicabilità è generalmente limitata al settore della produzione delle fritte (possibile reimpiego nell'industria della produzione di ceramiche)	NON PERTINENTE	Non pertinente: applicabile a produzione delle fritte.
			Parametro	Unità	BAT-AEL	
			pH	-	6,5-9	
			Materia solida in sospensione totale	Mg/l	<30	
			Domanda chimica di ossigeno (COD)	Mg/l	<5-130	
			Solfati, espressi come SO ₄ ²⁻	Mg/l	<1000	
			Fluoruri, espressi come F	Mg/l	<6	
			Idrocarburi totali	Mg/l	<15	
			Piombo, espresso come Pb	Mg/l	<0,05-0,3	
			Antimonio, espresso come Sb	Mg/l	<0,5	
			Arsenico, espresso come As	Mg/l	<0,3	
			Bario, espresso come Ba	Mg/l	<3,0	
			Zinco, espresso come Zn	Mg/l	<0,5	
					NON PERTINENTE	Tutti gli scarichi confluiscono nella rete fognaria gestita dal Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponte Rosso Tagliamento, i reflui aziendali devono rispettare i limiti da Tab. 3 parte terza, allegato 5 del D.Lgs 152/2006 per corpo idrico superficiale.

16	Rame, espresso come Cu	Mg/l	<0,3
	Cromo, espresso come Cr	Mg/l	<0,3
	Cadmio, espresso come Cd	Mg/l	<0,05
	Stagno, espresso come Sn	Mg/l	<0,5
	Nichel, espresso come Ni	Mg/l	<0,5
	Ammoniacca, espressa come NH ₄	Mg/l	<10
	Boro, espresso come B	Mg/l	<1-3
	Fenolo	Mg/l	<1

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
1.1 Conclusioni generali sulle BAT						
1.1.6 Materiali di scarto derivanti dai processi di fabbricazione del vetro						
14	16	14. Le BAT consistono nella riduzione della produzione di materiali solidi di scarto da smaltire, mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:				
			Tecnica	Applicabilità		
		i.	Riciclaggio di materiali della miscela vetrificabile di scarto, laddove i requisiti qualitativi lo consentano	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli associati alla qualità del prodotto finale in vetro	APPLICATA	Le miscele vetrificabili non compatibili che vengono scartate, vengono reimpiegate all'interno dei cicli di composizione successivi.
		ii.	Riduzione al minimo delle perdite durante lo stoccaggio e la movimentazione di materie prime	Generalmente applicabile	APPLICATA	Dove possibile vengono adottate tutte le cure per eliminare gli sprechi sulle materie prime.
		iii.	Riciclaggio del vetro di scarto interno derivante da produzione di scarto	Generalmente non applicabile ai settori di produzione di fibre di vetro a filamento continuo, di isolante in lana di vetro ad elevata temperatura e di fritte	APPLICATA	Gli scarti di produzione interni rientrano nel ciclo produttivo come materia prima.
iv.	Riciclaggio delle polveri nella formulazione della miscela vetrificabile laddove i requisiti qualitativi lo consentano	L'applicabilità può essere limitata da diversi fattori: - requisiti qualitativi del prodotto finale in vetro - percentuale di rottame di vetro utilizzato nella formulazione della miscela vetrificabile - potenziali fenomeni di trascinamento e corrosione della materia refrattaria - vincoli correlati al bilancio dello zolfo di ceramiche)	APPLICATA	Le polveri derivanti dalla produzione della miscela vetrificabile e dal filtro a candele ceramiche vengono reintrodotti nel ciclo produttivo.		

		v.	Valorizzazione di scarti solidi e/o fanghi attraverso un utilizzo interno appropriato (per esempio fanghi derivanti dal trattamento delle acque) o in altre industrie	Generalmente applicabile al settore della produzione di vetro per uso domestico (per fango di lavorazione del vetro al piombo) e al settore del vetro per contenitori (particelle fini di vetro miscelato a olio). Applicabilità limitata ad altri settori di fabbricazione del vetro a causa della imprevedibilità dei risultati, del rischio di contaminazione, dei volumi ridotti e della scarsa fattibilità economica	NON APPLICATA	Tale tecnica è in fase di valutazione in uno stabilimento del gruppo per confermare la fattibilità tecnica. L'avvio dell'impianto è previsto nel 2024, e la conclusione dei test nel 2025. Qualora l'esito dell'applicazione fosse positivo, e a seguito della conferma della possibilità di riutilizzo dei fanghi all'interno del processo produttivo, verrà inoltrata proposta di implementazione.
		vi.	Valorizzazione di materie refrattarie di fine ciclo di vita utile per possibili usi in altre industrie	L'applicabilità è limitata dai vincoli imposti dai produttori di materie refrattarie e dai potenziali utilizzatori finali	NON APPLICATA	Non applicabile in quanto non sono stati individuati potenziali utilizzatori di materie refrattarie a fine ciclo, che ad oggi vengono smaltite come rifiuto da ditte autorizzate. Infatti, la possibilità di considerare e gestire tali materie come sottoprodotto è vincolata, a livello sia operativo che normativo, alla certezza che tali materie vengano utilizzate. L'assenza di domanda da parte di utilizzatori finali impedisce attualmente questa soluzione. Si segnala inoltre che, il produttore del rifiuto in questione è la ditta esterna che si occupa della demolizione dei forni, che pertanto si occupa della destinazione di tale rifiuto. Tuttavia Vetri Speciali è sempre disponibile a collaborare con le ditte esterne per trovare soluzioni sostenibili di ottimizzazione nell'uso dei materiali esitati.
		vii.	Applicazione di bricchettatura di rifiuti di produzione legata con il cemento per il riciclaggio all'interno di cubilotti a vento caldo, laddove i requisiti qualitativi lo consentano	L'applicabilità della bricchettatura di rifiuti di produzione legata con il cemento è limitata al settore della lana di roccia. Dovrebbe essere adottato un compromesso fra le emissioni nell'aria e la produzione del flusso di rifiuti solidi.	NON PERTINENTE	Non pertinente: applicabile a produzione di lana di roccia.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1.1 Conclusioni generali sulle BAT				
1.1.7 Rumore derivante dai processi di fabbricazione del vetro				
15	17	15. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di rumore mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:		
		i. effettuare una valutazione del rumore ambientale ed elaborare un piano di gestione del rumore adeguato all'ambiente locale	APPLICATA	Viene eseguita annualmente un'indagine di rumore ambientale per il sito.
		ii. racchiudere apparecchiature/meccanismi rumorosi in una struttura/unità separata	APPLICATA	Per quanto possibile è attuato.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
		iii.	utilizzare terrapieni per separare la fonte di rumore	NON PERTINENTE	Non necessario
		iv.	eseguire attività rumorose in ambiente esterno durante il giorno	APPLICATA	Fatte salve eventuali emergenze
		v.	utilizzare pareti di protezione acustica o barriere naturali (alberi, siepi) fra gli impianti e l'area protetta, in base alle condizioni locali.	NON PERTINENTE	Intervento non necessario

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
1.2 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori						
1.2.1 Emissioni di polveri provenienti da forni fusori						
16	17	16. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di polveri derivanti dai gas di scarico dei forni fusori mediante l'applicazione di un sistema di depurazione del flusso gassoso come un precipitatore elettrostatico o un filtro a manica.				
		Tecnica	Applicabilità			
		Il sistema di depurazione del flusso gassoso è costituito da tecniche a valle della catena produttiva basate sulla filtrazione di tutti i materiali che risultano solidi nel punto di misurazione		Generalmente applicabile	APPLICATA	Utilizzo di filtri a candele ceramiche
		Parametro	BAT-AEL			
			mg/Nm ³	kg/t vetro fuso		
Polveri	<10-20	<0,015-0,06	APPLICATA	Il limite applicato è 20 mg/Nm ³		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
1.2 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori					
1.2.2 Emissioni di azoto (NOx) provenienti da forni fusori					
17	17	17. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di NOx provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		Tecnica	Applicabilità		
			i. Modifiche della combustione		
		Tecniche primarie	a) Riduzione del rapporto aria/combustibile	Applicabile a forni convenzionali ad aria/ combustibile. Si ottengono i massimi vantaggi con la ricostruzione normale o	APPLICATA

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
					parametri di combustibile e comburente sono monitorati in continuo.
17	18		b) Riduzione della temperatura dell'aria di combustione	NON PERTINENTE	Non applicabile a forni rigenerativi finalizzati all'efficientamento energetico.
			c) Combustione in più fasi: - immissione di aria in fasi successive - immissione di combustibile in fasi successive	NON APPLICATA	Utilizzo in alternativa di bruciatori a basse emissioni di NOx, che permettono di miscelare in modo ottimale il combustibile con il comburente in una unica fase.
			d) Ricircolazione del flusso gassoso	NON PERTINENTE	Il forno non prevede il ricircolo del flusso gassoso per il rispetto degli NOx.
			e) Bruciatori a bassa emissione di NOx (low-NOx burners)	APPLICATA	Istallazione bruciatori low-NOx che permettono la configurazione ottimale della fiamma di combustione.
			f) Scelta del combustibile	APPLICATA	Gli impianti sono predisposti al solo utilizzo di gas metano.
			ii. Progettazione specifica del forno	APPLICATA	Forni End Port progettati secondo le più recenti tecnologie disponibili
			iii. Fusione elettrica	APPLICATA	Nei forni End-Port si è previsto l'utilizzo di un boosting elettrico che contribuisce in modo parziale alla fusione del vetro.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
				ricostruzione completa del forno	

			iv.	Fusione a ossicombustione	I massimi vantaggi ambientali sono raggiunti con applicazioni attuate al momento di una ricostruzione completa del forno	NON APPLICATA	L'applicazione richiederebbe una revisione radicale dell'impianto di fusione e sarebbe applicabile solamente in fase di completa e radicale ricostruzione dell'impianto. Inoltre i dati disponibili sono limitati a pochi casi applicativi e si è ritenuto inopportuno optare per una applicazione non testata in modo rappresentativo nel settore. Vetri Speciali non è nelle condizioni di poter testare tecnologie non comprovate in quanto basa la sua produttività in poche unità produttive gestite dal gruppo.
		Tecniche secondarie	i.	Riduzione catalitica selettiva (SCR)	L'applicazione può richiedere un ammodernamento del sistema di abbattimento delle polveri al fine di garantire una concentrazione in polveri inferiore a 10 – 15 mg/Nm ³ e un sistema di desolforazione per rimuovere le emissioni di SOx. Dato l'intervallo di temperature ottimale del processo, l'applicabilità è limitata all'uso di precipitatori elettrostatici. In generale, la tecnica non è utilizzata con un sistema di filtri a manica in quanto la bassa temperatura di funzionamento, tra 180 – 200 °C, richiederebbe un riscaldamento dei gas di scarico. L'attuazione della tecnica può richiedere una disponibilità di spazio notevole	NON PERTINENTE	Non prevista in quanto si raggiungono i livelli richiesti da BAT con applicazione di tecniche primarie, da preferirsi a quelle secondarie
			ii.	Riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	La tecnica è applicabile ai forni a recupero. Campo di applicazione molto limitato ai forni a rigenerazione convenzionali, per i quali è difficile rientrare nell'intervallo di temperatura corretto o questo non consente un buon miscelamento del flusso gassoso con i reagenti. Può essere applicata ai nuovi forni a rigenerazione dotati di rigeneratori separati; tuttavia l'intervallo di temperatura è difficile da mantenere a causa dell'inversione della fiamma fra le camere, che causa un cambiamento ciclico della temperatura.	NON PERTINENTE	Non prevista in quanto si raggiungono i livelli richiesti da BAT con applicazione di tecniche primarie, da preferirsi a quelle secondarie
19	Parametro		BAT	BAT-AEL			
			mg/Nm ³	kg/t vetro fuso			

		NOx espressi come NO2	Modifiche della combustione, progettazione specifica dei forni (2) (3)	500 – 800	0,75 – 1,2	APPLICATA	Il limite applicato è 800 mg/Nm ³	
			Fusione elettrica	< 100	< 0,3	NON PERTINENTE		
			Fusione a ossicombustione	Non applicabile	< 0,5 – 0,8	NON PERTINENTE		
			Tecniche secondarie	< 500	< 0,75	NON PERTINENTE		
18	19	18. Quando si utilizzano nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile e/o sono necessarie condizioni specifiche di combustione ossidante nel forno fusorio al fine di garantire la qualità del prodotto finale, le BAT consistono nella limitazione delle emissioni di NOx riducendo al minimo l'utilizzo di tali materie prime, in combinazione con tecniche primarie e secondarie						
		Tecnica		Applicabilità				
		Tecniche primarie: - Riduzione al minimo dell'utilizzo di nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile. L'utilizzo di nitrati avviene per prodotti di qualità molto elevata (ossia flaconaggio, bottiglie per profumi e contenitori per cosmetici). Materiali alternativi efficaci sono solfati, ossidi di arsenico, ossido di cerio. L'applicazione di modifiche di processo (per esempio condizioni specifiche di ossicombustione) rappresentano un'alternativa all'uso di nitrati		La sostituzione dei nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile può essere limitata dai costi elevati e/o dall'impatto ambientale più elevato dei materiali alternativi		NON PERTINENTE	Non pertinente: non vengono utilizzati nitrati nella miscela vetrificabile dei forni fusori.	
		Parametro	BAT	BAT-AEL				
				mg/Nm ³	kg/t vetro fuso			
		NOx espressi come NO2	Tecniche primarie	< 1 000	< 3	NON PERTINENTE		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1.2 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori					
1.2.3 Ossidi di zolfo (SOx) provenienti da forni fusori					
19	20	19. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di SOx provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		Tecnica		Applicabilità	
		i.	Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	Generalmente applicabile	APPLICATA

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note		
		ii.	Riduzione al minimo del tenore di zolfo nella formulazione della miscela vetrificabile e ottimizzazione del bilancio dello zolfo	La riduzione al minimo del tenore di zolfo nella formulazione della miscela vetrificabile è generalmente applicabile nel rispetto dei vincoli imposti dai requisiti qualitativi del prodotto finale in vetro. L'applicazione dell'ottimizzazione del bilancio dello zolfo richiede un compromesso fra l'abbattimento delle emissioni di SO _x e la gestione dei rifiuti solidi (polvere proveniente da filtri). La riduzione efficace di emissioni di SO _x dipende dalla ritenzione dei composti dello zolfo nel vetro che è soggetta a variazioni a seconda del tipo di vetro	APPLICATA	Compatibilmente con il colore e con l'affinaggio del vetro prodotto.	
		iii.	Utilizzo di combustibili a basso tenore di zolfo	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli associati alla disponibilità di combustibili a basso tenore di zolfo, su cui può incidere la politica energetica attuata dallo Stato membro	APPLICATA	Viene utilizzato gas naturale (metano)	
		Parametro	Combustibile	BAT-AEL			
				mg/Nm ³	kg/t vetro fuso		
		SO _x espressi come SO ₂	Gas naturale	<200-500	<0,3-0,75	APPLICATA	Il limite applicato è 500 mg/Nm ³
			Olio combustibile	<500 - 1 200	<0,75 - 1,8	NON PERTINENTE	Viene utilizzato esclusivamente gas naturale

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
1.2 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori					
1.2.4 Acido cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF) provenienti da forni fusori					
20	20	20. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di HCl e HF provenienti dal forno fusorio (preferibilmente combinate con il flusso gassoso derivante da attività di trattamento superficiale a caldo) mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		Tecnica		Applicabilità	
		i.	Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di cloro e di fluoro	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli imposti dal tipo di vetro prodotto presso l'installazione e dalla disponibilità di materie prime	APPLICATA
	ii.	Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	La tecnica è generalmente applicabile	APPLICATA	Viene utilizzato un reagente basico nei filtri a candele ceramiche.
	21			BAT-AEL	

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
			mg/Nm ³	kg/t vetro fuso		
		Acido cloridrico, espresso come HCl	<10-20	<0,02-0,03	APPLICATA	Il limite applicato è di 20 mg/Nm ³
		Acido fluoridrico, espresso come HF	< 1 - 5	< 0,001 – 0,008	APPLICATA	Limite applicato è di 5 mg/m3

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1.2 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori							
1.2.5 Metalli provenienti da forni fusori							
21	20	21. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di metalli provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:					
		Tecnica		Applicabilità			
		i.	Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di metalli	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli imposti dal tipo di vetro prodotto nell'unità tecnica e dalla disponibilità di materie prime	APPLICATA	Compatibilmente con la formulazione prevista della miscela vetrificabile. I processi di selezione, estrazione e produzione delle materie prime inoltre comporta delle variazioni minime ma significative di presenza di tali elementi sulle emissioni.	
		ii.	Riduzione al minimo dell'uso di composti metallici nella formulazione della miscela vetrificabile, quando si rende necessaria la colorazione e decolorazione del vetro, in funzione dei requisiti qualitativi del vetro richiesti dal consumatore		APPLICATA	Compatibilmente con i stringenti parametri interni di colore richiesti dal mercato.	
		iii.	Applicazione di un sistema di filtrazione (filtro a manica o precipitatore elettrostatico)		APPLICATA	Utilizzo di filtri a candele ceramiche	
	iv.	Applicazione di un lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	APPLICATA		Viene utilizzato un reagente basico nei filtri a maniche e a candele ceramiche		
				Generalmente applicabile			
	21				BAT-AEL		
				mg/Nm ³	kg/t vetro fuso		
		Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)		<0,2 - 1	<0,3 – 1,5 × 10 ⁻³	APPLICATA	Il limite applicato è 1 mg/Nm ³
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn)		<1 - 5	<1,5 – 7,5 × 10 ⁻³	APPLICATA	Il limite applicato è 5 mg/Nm ³		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1.2 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori					
1.2.6 Emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva					
22		22. Quando si utilizzano composti dello stagno, dello stagno organico o del titanio per operazioni di trattamento superficiale a caldo, le BAT consistono nella riduzione delle emissioni mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		Tecnica	Applicabilità		
	21	i. Ridurre al minimo le perdite del prodotto di trattamento superficiale garantendo una buona sigillatura del sistema di applicazione e utilizzando una cappa di estrazione efficace. Una buona struttura e sigillatura del sistema di applicazione è essenziale ai fini della riduzione delle perdite del prodotto che non ha reagito in aria	Generalmente applicabile	APPLICATA	Periodicamente vengono eseguite delle manutenzioni ai tunnel (cappe) di trattamento a caldo. La peculiarità della produzione limita l'effetto di queste sigillature, dovendo sempre mantenere le aperture sufficienti per l'articolo più grande
	22	ii. Combinare il flusso gassoso derivante dalle operazioni di trattamento superficiale con i gas di scarico provenienti dal forno fusorio o con l'aria di combustione del forno, quando si applica un sistema di trattamento secondario (lavaggio a secco o semisecco o con filtri). Sulla base della compatibilità chimica, i gas di scarico derivanti dalle operazioni di trattamento superficiale possono essere combinati con altri flussi gassosi prima del trattamento. Possono essere applicate le seguenti due opzioni: - combinazione dei gas di combustione provenienti dal forno fusorio, a monte di un sistema di abbattimento secondario (lavaggio a secco o semisecco associata a un sistema di filtrazione) - combinazione con aria di combustione prima che entri nel rigeneratore, seguita da un trattamento di abbattimento secondario dei gas di scarico generati durante il processo di fusione (lavaggio a secco o semisecco + sistema di filtrazione)	La combinazione con il flusso gassoso proveniente dal forno fusorio è generalmente applicabile. La combinazione con l'aria di combustione può essere soggetta a vincoli tecnici dovuti ad alcuni effetti potenziali che potrebbero incidere sulla chimica del vetro e sui materiali del rigeneratore	APPLICATA (prima opzione)	Vi è il convogliamento dei camini di trattamento superficiale a monte del sistema di trattamento del forno fusorio
		iii. Applicazione di una tecnica secondaria, per esempio lavaggio a umido, lavaggio a secco associato a filtrazione	Generalmente applicabile	APPLICATA	Vi è il convogliamento dei camini di trattamento superficiale a monte del sistema di trattamento del forno fusorio
		Parametro	BAT-AEL		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
			mg/Nm3		
		Polveri	<10	NON PERTINENTE	I fumi da trattamento superficiale a caldo non vengono trattati separatamente, bensì vengono inviati al sistema di abbattimento del rispettivo forno fusorio.
		Composti del titanio espressi come Ti	<5	NON PERTINENTE	Non vengono utilizzati composti del Titanio.
		Composti dello stagno, compresi composti organici dello stagno, espressi come Sn	<5	NON PERTINENTE	I fumi da trattamento superficiale a caldo non vengono trattati separatamente, bensì vengono inviati al sistema di abbattimento del rispettivo forno fusorio.
		Acido cloridrico, espresso come HCl	<30	NON PERTINENTE	I fumi da trattamento superficiale a caldo non vengono trattati separatamente, bensì vengono inviati al sistema di abbattimento del rispettivo forno fusorio.
23		23. Quando si utilizza SO3 per operazioni di trattamento della superficie, le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di SOx mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		Tecnica	Applicabilità		
	22	i. Ridurre al minimo le perdite di prodotto garantendo una buona sigillatura del sistema di applicazione. Una buona struttura e sigillatura del sistema di applicazione è essenziale ai fini della riduzione delle perdite del prodotto che non ha reagito in aria	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non vengono utilizzati trattamenti superficiali a base di SO3.
		ii. Applicazione di una tecnica secondaria, per esempio lavaggio a umido		NON PERTINENTE	
		Parametro	BAT-AEL		
			mg/Nm3		
		SOx espressi come SO2	<100-200	NON PERTINENTE	Non si utilizza SO3 per operazioni di trattamento superficiale

1.3 da BAT 24 a BAT 31

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione di vetro piano.

1.4 da BAT 32 a BAT 37

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione di fibra di vetro a filamento continuo.

1.5 da BAT 38 a BAT 47

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione di vetro per uso domestico.

1.6 da BAT 48 a BAT 55

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione di vetro speciale.

1.7 da BAT 56 a BAT 63

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione delle lane minerali.

1.8 da BAT 64 a BAT 70

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione di lane isolanti per alta temperatura.

1.9 da BAT 71 a BAT 76

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione delle fritte.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

L'installazione gestita da VETRI SPECIALI S.p.A. svolge la sua attività nel settore del vetro cavo, producendo bottiglie e contenitori in vetro sodico-calcico. Questa tipologia di produzione ricade tra le attività industriali identificate al punto 3.3 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006, che identifica gli insediamenti industriali dedicati alla "Fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno".

Il Gestore VETRI SPECIALI SPA è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 3.3 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006, che identifica gli insediamenti industriali dedicati alla "Fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno", presso lo stabilimento sito in via Gemona n. 5, nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una produzione massima di vetro cavo, in riferimento alla soglia AIA, pari a:

Forno fusorio	Capacità produttiva massima cavato del singolo forno [Mg/d]	Capacità produttiva massima autorizzata dell'impianto [Mg/d]
F2	220	450
F3	250	

I quantitativi di cavato prodotti dovranno essere opportunamente registrati quotidianamente al fine di poter verificare il costante rispetto della capacità produttiva massima autorizzata.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E1 (Forno fusorio 2 (F2) e trattamenti a caldo linee 20-21-22-23-24)

Punto di emissione E2 (Forno fusorio 3 (F3) e trattamenti a caldo linee 32-33)

Inquinante	Valore limite
Polveri (BAT 16)	20 mg/Nm ³ (*)(**)
Ossidi di Azoto (NO _x) – somma dell'ossido di azoto (NO) e del biossido di azoto (NO ₂) espressa come NO ₂ (BAT 17)	800 mg/Nm ³ (*)(**)
Ossidi di Zolfo (SO _x) – somma del biossido di zolfo (SO ₂) e del triossido di zolfo (SO ₃) espressa come SO ₂ (BAT 19)	500 mg/Nm ³ (*)(**)
Monossido di carbonio CO (BAT 9)	100 mg/Nm ³
∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI}) (BAT 21)	1 mg/ Nm ³ (*)
∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn) (BAT 21)	5 mg/Nm ³ (*)

Composti inorganici del Fluoro (espressi come HF) (BAT 20)	5 mg/Nm ³ (*)
Composti inorganici del Cloro (espressi come HCl) (BAT 20)	20 mg/Nm ³ (*)
(*) Condizioni di riferimento per forno fusorio convenzionale in vasche di fusione continua: 8% di ossigeno in volume	
(**) La verifica è da effettuarsi ai sensi del punto 2.2 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., secondo cui i limiti di emissione autorizzati si intendono rispettati se la media delle concentrazioni rilevate nell'arco di una giornata è inferiore o uguale al limite stesso e nessuna delle medie orarie supera i valori limite di emissione di un fattore superiore a 1,25	

Punto di emissione E3 (Depolveratore reparto composizione)

Punto di emissione E19 (Aspirazione infornaggio F3)

Inquinante	Valore limite
Polveri	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E8 (Camino officina stampi)

Punto di emissione E10 (Camino officina stampi lavaggio pezzi meccanici)

Punto di emissione E11 (Camino officina manutenzione generale)

Inquinante	Valore limite
Polveri	5 mg/Nm ³
Oli minerali (come nebbie oleose)	5 mg/Nm ³
Composti inorganici del Cromo (espressi come Cr)	5 mg/Nm ³ (*)
Composti inorganici del Nichel (espressi come Ni)	1 mg/Nm ³ (**)
(*) Con flusso di massa inferiore a 25 g/h	
(**) Con flusso di massa inferiore a 5 g/h	

Punto di emissione E9 (Camino officina stampi lavaggio pezzi meccanici)

Inquinante	Valore limite
Polveri	5 mg/Nm ³
Oli minerali (come nebbie oleose)	5 mg/Nm ³
Composti inorganici del Cromo (espressi come Cr)	5 mg/Nm ³ (*)
Composti inorganici del Nichel (espressi come Ni)	1 mg/Nm ³ (**)
Composti Organici Volatili (Sostanze riportate nel D.lgs. 152/2006, All. 1 Parte 2, Tab. D)	
Classe I	2,5 mg/Nm ³
Classe II	10 mg/Nm ³
Classe III	75 mg/Nm ³
Classe IV	150 mg/Nm ³
Classe V	300 mg/Nm ³
(*) Con flusso di massa inferiore a 25 g/h	

Inquinante	Valore limite
(**) Con flusso di massa inferiore a 5 g/h	

Punto di emissione E12 (Pompe a vuoto)

Inquinante	Valore limite
Polveri	10 mg/Nm ³

Punti di emissione E13, E14, E15, E16 (Fornetti preriscaldamento stampi forno F2) - (Il valore limite viene imposto in analogia agli impianti di combustione con potenza termica nominale < 1 MW)

Punti di emissione E17, E18 (Fornetti preriscaldamento stampi forno F3) - (Il valore limite viene imposto in analogia agli impianti di combustione con potenza termica nominale < 1 MW)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di Azoto (NOx)	350 mg/ Nm ³ (*)
(*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.	

Prescrizioni:

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per i nuovi punti di emissione:

1. La messa in esercizio del camino **E19**, deve essere comunicata con un anticipo di almeno **15 giorni** attraverso il portale AICA.
2. Il termine ultimo per la messa a regime del camino **E19**, è fissato in **90 giorni** dalla data di messa in esercizio, la Società deve darne comunicazione attraverso il portale AICA.
3. Entro **45 giorni** dalla data di messa a regime del camino **E19**, la Società deve comunicare attraverso il portale AICA i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi 10 giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per tutti i punti di emissione:

1. Il Gestore deve effettuare il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sulle quali non viene eseguita la misura in continuo sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.Lvo 152/06 e s.m.i.).
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro
5. Le caratteristiche costruttive dei punti di emissione devono essere coerenti con quanto previsto nel documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA

FVG LG22.03 Ed. 2 rev. 0 del 19.07.2019, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html;

6. Tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di riesame di autorizzazione integrata ambientale;
7. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
8. L'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione;
9. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite almeno secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione), con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi e comunque con un numero di interventi non inferiori a quanto indicato nell'allegato C, ove previsti;
10. Il Gestore deve comunicare preventivamente i periodi di fermata programmata dell'impianto di trattamento fumi dei forni;
11. Entro **60 giorni** dal ricevimento dell'Autorizzazione il Gestore deve presentare una relazione mirata alla gestione dei fuori servizio dell'impianto di trattamento fumi dei forni che consideri, in funzione delle tempistiche di risoluzione della criticità, la riduzione della produttività dei forni fino al minimo tecnico senza prevederne uno shutdown completo e la conseguente dismissione .

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi autorizzati sono i seguenti:

Situazione attuale:

Scarico	Provenienza refluì	Corpo recettore
1/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera
2/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera
1/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca
2/B	acque di raffreddamento e meteoriche	fognatura bianca
3/B	acque di raffreddamento, industriali (condense compressori e spurgo osmosi) e meteoriche	fognatura bianca
3/I	acque industriali (condense compressori e spurgo osmosi)	scarico interno confluyente al 3/B - fognatura bianca
4/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca
5/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca
6/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca

Situazione in progetto:

Scarico	Provenienza refluì	Corpo recettore
1/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera
2/N	acque assimilate domestiche (da bagni e servizi)	fognatura nera
1/B	acque meteoriche di tetti e piazzali acque meteoriche di dilavamento area dedicata allo stoccaggio temporaneo dei rifiuti in cassone	fognatura bianca
2/B	acque industriali di raffreddamento indiretto acque meteoriche di dilavamento area di stoccaggio dei rottami di vetro scoperto con una	fognatura bianca

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore
	piccola porzione coperta acque meteoriche dilavamento zone di movimentazione rottame	
2/I	acque industriali, acque di raffreddamento, spurgo torri evaporative	scarico parziale interno confluente al 2/B - fognatura bianca
3/B	acque industriali di raffreddamento, industriali (condense compressori e spurgo osmosi) dopo trattamento in disoleatore acque meteoriche di dilavamento piazzola di rifornimento gasolio dopo trattamento in disoleatore acque meteoriche di dilavamento area scarico materie prime	fognatura bianca
3/I	acque industriali (condense compressori e spurgo osmosi)	Scarico parziale interno confluente al 3/B - fognatura bianca
4/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca
5/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca
6/B	acque meteoriche di tetti e piazzali	fognatura bianca

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per gli scarichi:

1. Tutti gli scarichi provenienti dall'insediamento che convogliano le acque di raffreddamento e quelle meteoriche raccolte dalle superfici impermeabili, dai tetti e dai piazzali, recapitate nella fognatura bianca o consortile, devono rispettare i valori limite di emissione per gli scarichi in acque superficiali previsti dalla tab. 3, allegato V alla parte terza del D.Lgs. 152/2006.
2. Lo scarico dell'impianto ad osmosi inversa deve rispettare i limiti di tabella 3, Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..
3. Lo scarico in fognatura nera consortile delle acque provenienti dalle attività domestiche e dal metabolismo umano deve avvenire preferibilmente senza l'interposizione di vasca condensagrassi.
4. Le acque meteoriche di dilavamento della zona stoccaggio dovranno essere trattate prima dello scarico in fognatura bianca.
5. Il Gestore deve dotarsi di idonei cuscini oleoassorbenti, dotati di specifico certificato di conformità, da utilizzare al fine di assorbire rapidamente eventuali perdite e spandimenti ed evitare la contaminazione delle acque di scarico dei piazzali.

RIFIUTI

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate.

RUMORE

Prescrizioni:

1. Il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica del Comune di San Vito al Tagliamento, approvato con Deliberazione n. 14 del 30/03/2017 del consiglio Comunale;
2. entro **90 giorni** dalla messa a regime della emissione convogliata in atmosfera **E19**, il Gestore deve effettuare rilevazioni acustiche, al fine di verificare i limiti acustici vigenti dell'intera installazione, secondo le modalità previste dal PMC;
3. entro **60 giorni** dall'effettuazione delle rilevazioni di cui al precedente pt. 2, il Gestore deve trasmettere gli esiti di tali rilevazioni alla Regione FVG, all'ARPA FVG, al Comune di San Vito al Tagliamento e al dipartimento di prevenzione dell'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (ASFO).

COMUNICAZIONE DI AVVENUTA REALIZZAZIONE DI MODIFICHE SOSTANZIALI E NON SOSTANZIALI

Prescrizione:

Entro **60 giorni** dall'avvenuta realizzazione delle modifiche non sostanziali inserite nel procedimento di riesame, il Gestore ne dà comunicazione come indicato nel Piano di monitoraggio e controllo

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrolli che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e conservati presso il Gestore, a disposizione delle Autorità di controllo.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente o che siano percettibili all'esterno dello stabilimento il gestore informa immediatamente la Regione, ARPA FVG, Comune, Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, Gestore delle risorse idriche e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

In caso di guasto all'impianto tale da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dovrà comportarsi secondo le modalità descritte nella seguente tabella.

EVENTO	DURATA DELL'EVENTO	PRESCRIZIONI
Anomalie, operazioni di manutenzione regolare o straordinaria degli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione	Non definibile a priori	Comunicazione entro 8 ore a Regione, Comune di San Vito al Tagliamento, Azienda sanitaria Friuli Occidentale, ARPA FVG sia dell'inizio che della fine dell'evento ed attuare le possibili misure per ridurre le emissioni.
Operazioni di pulizia delle camere rigenerative dei forni fusori tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione		
Drastici cambiamenti chimici nella reazione di fusione del vetro (cambi colore), tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione		
Sbalzi di corrente o problemi nell'erogazione dell'energia tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione		

EVENTO	DURATA DELL'EVENTO	PRESCRIZIONI
Eventi che comportano l'annullamento o la perdita di max 7 medie orarie (limite che invalida la media giornaliera) dei parametri monitorati attraverso gli strumenti di analisi in continuo (SME), a seguito di manutenzioni degli strumenti stessi (eseguite in condizioni di normale funzionamento degli impianti che presume il non superamento dei limiti di emissione)	Massimo 7 ore	<p>Compilazione di un apposito registro riportando i dettagli della manutenzione eseguita (successivamente tali dati verranno trasmessi agli enti nella relazione di trasmissione del piano di monitoraggio).</p> <p>Controllo costante dei parametri di funzionamento degli impianti interessati attraverso gli altri sistemi di monitoraggio/controllo, verificando che non vi siano anomalie in esse da indurre un superamento dei limiti di emissione. Se così non fosse procedere a comunicare l'evento entro 8 ore a Regione, Comune di San Vito al Tagliamento, Azienda sanitaria Friuli Occidentale, ARPA FVG sia dell'inizio che della fine dell'evento ed attuare le possibili misure per ridurre le emissioni.</p>
Eventi che comportano l'annullamento o la perdita di più di 7 medie orarie (limite che invalida la media giornaliera) dei parametri monitorati attraverso gli strumenti di analisi in continuo (SME)	Superiore a 7 ore	<p>Comunicazione entro 48 ore a Regione, Comune di San Vito al Tagliamento, Azienda sanitaria Friuli Occidentale, ARPA FVG sia dell'inizio che della fine dell'evento.</p> <p>Per interruzioni dei dati superiori alle 24 ore, verifica con cadenza giornaliera dei parametri SO_x, NO_x, CO e O₂, con analizzatore portatile (tre letture consecutive).</p>

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di transitorio, quali l'avviamento, l'arresto degli impianti, la manutenzione o il guasto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrono i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o dei specifici programmi di manutenzione adottati dalla Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, opportunamente identificati secondo quanto riportato nella documentazione tecnica presentata per l'istruttoria:

- pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- aree di stoccaggio dei rifiuti
- pozzi di approvvigionamento idrico

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della

UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.” – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell’Agenzia all’indirizzo web <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/> e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

Scelta dei metodi analitici

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/aria/pubblicazioni/elenco-metodiche-analitiche-da-utilizzare-per-il-campionamento-e-le-analisi-delle-emissioni-industriali/> o metodi diversi da quelli presenti nell’elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 “Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento”. La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l’ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche previste al comma 17 dell’art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest’ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all’adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l’applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l’incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelievamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell’impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 “Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali” (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, scaricabili dal sito <http://www.isprambiente.gov.it/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integrate-dell'inquinamento-ippc-controlli-ai/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-ai>, possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell’utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in

particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il Gestore deve svolgere tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 1 viene indicata per i punti di emissione la frequenza del monitoraggio in corrispondenza dei parametri elencati ritenuti significativi in relazione alla lavorazione svolta.

Le frequenze di controllo non possono essere inferiori a quelle previste dalle normative del settore.

Tab. 1 - Inquinanti monitorati

	E1	E2	E3	E19	Metodi
Metano					Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici".
Monossido di carbonio (CO)	A	A			
Biossido di carbonio (CO ₂)	A	A			
Ossidi di azoto (NO _x)	C	C			
Ossidi di zolfo (SO _x)	C	C			
Cloro e composti inorganici	A	A			
Fluoro e composti inorganici	A	A			
Acido cianidrico					
PM	C	C	C (sonda triboelettrica) Discontinua A	A	
*Altro Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI)	A	A			
Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn)	A	A			
	E8	E9	E12	E13² E14² E15² E16² E17² E18²	Metodi
Composti organici volatili non metanici (COVNM)		A			Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici".
Ossidi di azoto (NO _x)				A	
Cromo (Cr) e composti	A	A			
Nichel (Ni) e composti	A	A			
PM	A	A	A		
Oli minerali	A	A			

² Il Gestore è esonerato dall'effettuare i controlli analitici successivi alle analisi di messa a regime qualora effettui correttamente le operazioni di manutenzione ordinaria secondo le indicazioni del Piano di Monitoraggio e Controllo in modo tale da mantenerne costante l'efficienza.

A= campionamento discontinuo Annuale
triboelettrica

C= campionamento in continuo con lo SME o se diversamente indicato con sonda

Nella tabella 2 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza

Tab.2 - Sistemi di trattamento e emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1	Filtro a candele ceramiche	<ul style="list-style-type: none"> - Manutenzione meccanica ventilatore estrazione fumi (annuale) e ingrassaggio motore aspirazione (mensile) - Verifica funzionale sistema di raccolta e dosaggio ceneri (annuale) - Verifica funzionale sistema dosaggio calce (annuale) - Verifica funzionalità della valvola dell'aria falsa (semestrale) 	- Analisi emissioni	Annuale	Elettronica o Cartacea
			- Pressioni	Elettronica con software di gestione	Elettronica
			- Temperature	Continue con software di gestione forno	Elettronica
			- Sistema dosaggio calce - Sistema pulizia candele - Sistema estrazione polveri	Continue con software di gestione forno	Elettronica o Cartacea, in caso di intervento
E2	Filtro a candele ceramiche	<ul style="list-style-type: none"> - Manutenzione meccanica ventilatore estrazione fumi (annuale) e ingrassaggio motore aspirazione (mensile) - Verifica funzionale sistema di raccolta e dosaggio ceneri (annuale) - Verifica funzionale sistema dosaggio calce (annuale) - Verifica funzionalità della valvola dell'aria falsa (semestrale) 	Analisi emissioni	Annuale	Elettronica o Cartacea
			- Pressioni	Elettronica con software di gestione	Elettronica
			- Temperature	Continue con software di gestione forno	Elettronica
			- Sistema dosaggio calce - Sistema pulizia candele - Sistema estrazione polveri	Continue con software di gestione forno	Elettronica o Cartacea, in caso di intervento
E3	Filtro a maniche (depolveratore)	<ul style="list-style-type: none"> - Ispezione maniche filtranti (annuale) - Ingrassaggio motore aspirazione (mensile) - Manutenzione meccanica parti usurate ed elettroventilatore (annuale) 	- Analisi emissioni	Annuale	Elettronica o Cartacea
			- Controllo visivo funzionalità	Mensile	Elettronica o Cartacea
E8	Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> - Manutenzione meccanica ventilatore estrazione fumi (annuale) - Verifica funzionale sistema di raccolta polveri (annuale) - Ingrassaggio motore aspirazione (mensile) - Verifica dello stato e integrità dei filtri (annuale) 	- Analisi emissioni	Annuale	Elettronica o Cartacea
			- Sistema raccolta polveri	Verifiche visivi mensili	Elettronica o Cartacea
			- Sostituzione filtri	All'occorrenza e almeno con frequenza quadriennale	Elettronica o Cartacea
			- Controllo visivo di funzionalità	Mensile	Elettronica o Cartacea
E9	Filtro a secco	<ul style="list-style-type: none"> - Verifica funzionale filtri e box aspirazione (annuale) - Manutenzione meccanica elettroventilatore (annuale) 	- Analisi emissioni	Annuale	Elettronica o Cartacea
			- Pulizia cabina	All'occorrenza e almeno con frequenza	Elettronica o Cartacea

				quadriennale	
			- Verifica dello stato e dell'integrità dei filtri	Mensile	Elettronica o Cartacea
			- Sostituzione filtri	All'occorrenza e almeno con frequenza quadriennale	Elettronica o Cartacea
E12	Filtri a cartuccia / a coalescenza		- Verifica dello stato e dell'integrità dei filtri	Mensile	Elettronica o Cartacea
			- Sostituzione filtri	All'occorrenza e almeno con frequenza quadriennale	Elettronica o Cartacea
E19	Filtro a cartucce	- Ispezione cartucce (mensile) - Ingrassaggio motore aspirazione (mensile) - Controllo parti meccaniche elettroventilatore (annuale)	- Analisi emissioni - Controllo visivo funzionalità	Annuale Mensile	Elettronica o Cartacea

Nella tabella 3 vengono indicati i controlli da effettuare per limitare le emissioni diffuse e fuggitive

Tab. 3 –Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Trasporto materie prime al forno	Portone reparto composizione	- Manutenzione periodica impianti - Pulizia regolare	Visivo	Giornaliera	Elettronica, in caso di anomalia
Polvere rottame in area scoperta	Piazzale deposito rottame	- Sistema di irrigazione	Visivo	Giornaliera	Elettronica, in caso di anomalia

Acqua

Nella tabella 4 viene indicata per ciascuno scarico la frequenza del monitoraggio in corrispondenza dei parametri elencati ritenuti significativi in relazione alla lavorazione svolta.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

	1B(*) 4B(*) 5B(*) 6B (*)	2B(*) 3B(**)	3I 2I	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X		ANNUALE	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici".
Conducibilità		X	X		ANNUALE	
Solidi sospesi totali	X	X	X		ANNUALE	
Cadmio (Cd) e composti		X	X		ANNUALE	
Cromo (Cr) e composti		X	X		ANNUALE	
Ferro		X	X		ANNUALE	
Nichel (Ni) e composti		X	X		ANNUALE	
Piombo (Pb) e composti		X	X		ANNUALE	
Rame (Cu) e composti		X	X		ANNUALE	
Zinco (Zn) e composti		X	X		ANNUALE	
Cloruri		X	X		ANNUALE	
Fluoruri		X	X		ANNUALE	
Idrocarburi totali	X	X	X		ANNUALE	

(*) Il campionamento deve essere effettuato in occasione di eventi meteorici tali da attivare lo scarico e tali condizioni devono essere documentate nel verbale di campionamento.

(**) Il campionamento deve essere effettuato sia in occasione di eventi meteorici significativi che in condizioni di assenza di precipitazioni e

tali condizioni devono essere documentate nel verbale di campionamento.

Nella tabella 5 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab.5 – Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1/B	Vasche di decantazione e disoleazione	Pozzetto	Visivo	Vasca Pozzetto	Visivo (bimestrale)	Elettronica o Cartacea
			Pulizia generale vasca			
			Pulizia vasca per presenza olio			
2/B	Vasche di decantazione e disoleazione	Pozzetto	Visivo	Vasca Pozzetto	Visivo (bimestrale)	Elettronica o Cartacea
			Pulizia generale vasca			
			Pulizia vasca per presenza olio			
3/B	Vasche di decantazione e disoleazione	Pozzetto	Visivo	Vasca Pozzetto	Visivo (bimestrale)	Elettronica o Cartacea
			Pulizia generale vasca			
			Pulizia vasca per presenza olio			
	Disoleatore piazzola di rifornimento gasolio	Vasche	Visivo	Vasca	Bimestrale, pulizia al bisogno	
		Sistemi di filtrazione	Verifica funzionale e pulizia	Impianto	Bimestrale	
Sistemi di sicurezza	Verifica funzionale	Impianto	Semestrale			
3/I	Impianto di disoleazione condense compressori	Vasche	Visivo	Vasca	Bimestrale, pulizia al bisogno	Elettronica o Cartacea
		Sistemi di filtrazione	Verifica funzionale e pulizia	Impianto	Bimestrale	

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 6 e 7 vengono indicati i sistemi di controllo sui macchinari o parti di impianti di abbattimento, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA e il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente.

Tab. 6 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno fusorio 2 Punto di emissione E1	Temperatura e pressione	Continua	A regime	Automatico	Inquinamento atmosferico nei parametri evacuati in ciminiera	Elettronica con software di gestione forno
	Portata metano	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Portata aria	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Consumi energia elettrica	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Emissioni in atmosfera	Discontinua (annuale)	A regime	Analisi di laboratorio		Elettronica o Cartacea
	Emissioni in atmosfera	Continua	A regime	Automatico		Continue con SME
	Consumi calce	Discontinua (mensile)	A regime	Strumentale		Elettronica o Cartacea
Forno fusorio 3 Punto di emissione E2	Temperatura e pressione	Continua	A regime	Automatico	Inquinamento atmosferico nei parametri evacuati in ciminiera	Elettronica con software di gestione forno
	Portata metano	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Portata aria	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Consumi energia elettrica	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Emissioni in atmosfera	Discontinua (annuale)	A regime	Analisi di laboratorio		Elettronica o Cartacea
	Emissioni in atmosfera	Continua	A regime	Automatico		Continue con SME
	Consumi calce	Discontinua (mensile)	A regime	Strumentale		Elettronica o Cartacea
Ulteriori emissioni in atmosfera (E3, E8, E9)	Emissioni in atmosfera	Discontinua (annuale)	A regime	Analisi di laboratorio	Inquinamento atmosferico nei parametri evacuati a camino	Elettronica o Cartacea
	Funzionalità a regime	discontinua (mensile)	A regime	Visivo		Elettronica o Cartacea
Pozzi adduzione acqua	Quantità acqua prelevata	Discontinua (mensile)	A regime	Strumentale (contatori)	Non definibile a priori	Elettronica o Cartacea
Scarichi idrici acque meteoriche e di raffreddamento	Qualità acqua scaricata in fognatura	Discontinua (annuale)	A regime	Analisi di laboratorio	Inquinamento scarichi idrici	Elettronica o Cartacea

Tab. 7– *Interventi di manutenzione ordinaria*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Per i sistemi di trattamento fumi già evidenziati gli interventi di manutenzione ordinaria Tab.2 (sistemi di trattamento fumi)			
Cappe di trattamento a caldo	Verifica organi meccanici ed elettrici	Mensile	Elettronica o Cartacea
Cappe banchi di saldatura (punti di emissione E10, E11)	Verifica organi meccanici ed elettrici	Mensile	Elettronica o Cartacea
Impianto dosaggio e trasporto materie prime a servizio del Forno 2 e del Forno3	Verifica funzionale (taratura) del sistema di dosaggio	Mensile	Elettronica o Cartacea
	Ispezione degli impianti di trasporto delle materie prime ai forni	Mensile	Elettronica o Cartacea
Impianto raffreddamento palizzata e gola (N.d.R.) Forni Fusori 2 e 3	Ispezione dei ventilatori, pulizia dei filtri ed ingrassaggio dei motori	Mensile	Elettronica o Cartacea
Camere rigenerative Forno Fusorio 2 e 3	Pulizia camere dai depositi di polveri, scorie e solfati	All'occorrenza e almeno triennale	Elettronica o Cartacea
Sistema di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni E1 e E2	Verifica interna di funzionalità dell'analizzatore in continuo (gas campione / aria)	Mensile	Elettronica o Cartacea
	Taratura annuale dello strumento	Annuale	Elettronica o Cartacea
Fornetti di preriscaldamento stampi	Verifica funzionale e manutenzione generale	Annuale	Elettronica o Cartacea

Controllo sui punti critici

Nelle tabelle 8 e 9 vengono evidenziati i punti critici degli impianti e indicate le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Punto critico: fase del processo/parametro da tenere sotto controllo allo scopo di rilevare la buona funzionalità dell'impianto.

Tab. 8- *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno Fusorio 2 e 3	Temperature e pressioni	Continuo	A regime	Automatico	Nessuna	Elettronica con programma di gestione forni
	Portata metano					
	Portata aria					

Tab. 9 – *Interventi di manutenzione sui punti critici*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno fusorio 2 e 3	Manutenzione ordinaria: tutti i sensori e strumenti di misura automatici garantiscono il corretto funzionamento dei punti critici degli impianti. La logica di funzionamento è tale per cui l'operatore ne controlla costantemente il funzionamento ed interviene solo in presenza di anomalie.	All'occorrenza a seguito di un'evidenza della deviazione di lettura dello strumento	Elettronica o Cartacea

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 10 vengono indicate la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 10 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Deposito oli	Visivo integrità contenitori	Settimanale	Elettronica o Cartacea	Visivo integrità e pulizia	Settimanale	Elettronica o Cartacea
				Prova di tenuta bacino	Quinquennale (*)	
Serbatoio Diesel Tank	Visivo integrità serbatoio	Settimanale	Elettronica o Cartacea	Visivo integrità e pulizia	Settimanale	Elettronica o Cartacea
				Prova di tenuta bacino	Quinquennale (*)	
Aree deposito rifiuti	Visivo integrità contenitori	Trimestrale	Elettronica o Cartacea	Visivo integrità e pulizia	Trimestrale	Segnalazione in caso di anomalie Elettronica e/o cartacea
Piazzale stoccaggio rottame	Visivo integrità setti in cemento	Giornaliera	Segnalazione in caso di anomalie Elettronica e/o cartacea	Visiva integrità	Giornaliera	Segnalazione in caso di anomalie Elettronica e/o cartacea
Deposito sabbia in area composizione	-	-	-	Visiva integrità	Giornaliera	Segnalazione in caso di anomalie Elettronica e/o cartacea

(*) la periodicità potrebbe essere ridotta in base ai risultati delle ispezioni effettuate e alle conseguenti valutazioni.

Indicatori di prestazione

Nella tabella 11 vengono indicate gli indicatori di performance da monitorare.

Tab. 11- Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di gas naturale forno fusore 2 e 3 rispetto al vetro prodotto	Nm ³ /t	Indicazione da parte di SNAM (o subfornitori)	Mensile	Elettronica o Cartacea
Consumo specifico di energia elettrica forno fusore 2 e 3 rispetto al vetro prodotto	MW/t	Indicazione da Enel (o subfornitori)	Mensile	Elettronica o Cartacea
Quantità vetro fuso prodotto	t	Contatori interni di produzione	Giornaliera	Elettronica o Cartacea
Consumo specifico acqua da pozzi rispetto al vetro tot. Prodotto	m ³ /t	Lettura da contatori	Mensile	Elettronica o Cartacea
Emissione di anidride carbonica / per unità di prodotto	t/t	Considerando il consumo di gas naturale e il fattore di emissione	Annuale	Elettronica o Cartacea

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

