



 REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA	
DIREZIONE CENTRALE ambiente, energia e POLITICHE PER LA MONTAGNA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 2804

STINQ - GO/AIA/10

Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. Aggiornamento, ai sensi dell'articolo 281 del d.lgs 152/2006, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008, volturata con il decreto n. 2426 del 5 novembre 2012.

Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L.

IL DIRETTORE

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

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

Visti gli articoli 1 e 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), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 2638 del 24 dicembre 2008, con il quale è stata rilasciata, a favore della Società POLYSYSTEMS S.p.A. con sede legale in Comune di Monfalcone (UD), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, ai sensi dell'articolo 5, del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale, per l'esercizio di un impianto chimico per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base, di cui al punto 4.1, lettera b), dell'Allegato I, al decreto legislativo 59/2005, sito in Comune di Monfalcone (UD), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 2426 del 5 novembre 2012, con il quale è stata modificata e volturata, a favore della Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L. con sede legale in Comune di Monfalcone (UD), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008;

Vista la nota del 29 settembre 2011, con la quale la Società Polysystems S.p.A. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, le modifiche progettate all'impianto;

Considerato che le modifiche di cui alla succitata comunicazione consistono nella realizzazione dei seguenti interventi:

- installazione di un gruppo elettrogeno di emergenza, di potenza pari a 120kW, a servizio della linea di produzione R6, a cui è associato il camino E9;
- installazione di un gruppo elettrogeno di emergenza, di potenza pari a 120kW, a servizio del circuito dell'acqua di torre, a cui è associato il camino E10;

Considerato altresì che i suddetti impianti sono ora soggetti ad autorizzazione integrata ambientale a seguito di variazione normativa (abrogazione articolo 269, comma 14, del D.lgs 152/06 con articolo 3, comma 3, del D.Lgs. 29 giugno 2010, n. 128);

Vista la nota prot. n. STINQ - 38120 - GO/AIA/10 del 15 novembre 2011, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Monfalcone, alla Provincia di Gorizia, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Gorizia e all'Azienda per i servizi sanitari n. 2 "Isontina", copia della citata nota della Società datata 29 settembre 2011 e di tutta la documentazione tecnica allegata;
- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della documentazione, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione medesima;

Vista la nota prot. n. 32583/32684 del 21 novembre 2011, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 2 "Isontina" ha espresso, per quanto di competenza, parere favorevole alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale richiesta dalla Società con la citata nota del 29 settembre 2011;

Preso atto che il Comune di Monfalcone, la Provincia di Gorizia e ARPA, hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche progettate all'impianto di cui alla citata nota della Società datata 29 settembre 2011;

Vista la nota del 18 luglio 2012, con la quale la Società POLYSYSTEMS S.p.A. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 281 del d.lgs. 152/2006, la presenza all'interno dello stabilimento di punti di emissione in atmosfera, associati a generatori di calore, ora soggetti ad autorizzazione a seguito di variazione normativa (abrogazione articolo 269, comma 14, del D.lgs 152/06 con articolo 3, comma 3, del D.Lgs. 29 giugno 2010, n. 128);

Considerato che con la citata nota del 18 luglio 2012 la Società ha chiesto l'aggiornamento e l'integrazione dell'elenco dei generatori di calore, sulla base dell'elenco di seguito riportato:

- A – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 1745kW operante per il mantenimento delle termostatazioni dei serbatoi ad impianti fermi;
- B – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 2907kW;
- C – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 1745kW utilizzato come impianto di scorta;
- D – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete,

della potenzialità di 5814kW;

- E – generatore di calore per la produzione di acqua calda funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 1240kW;

Ritenuto di inserire nel suddetto elenco anche il punto di emissione n. 5 (Gruppo elettrogeno di emergenza), già presente nello stabilimento ed ora soggetto ad autorizzazione a seguito della variazione normativa sopra specificata;

Vista la nota prot. n. STINQ - 25920 - GO/AIA/10 del 31 luglio 2012, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Monfalcone, alla Provincia di Gorizia, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Gorizia e all'Azienda per i servizi sanitari n. 2 "Isontina", copia della citata nota della Società datata 18 luglio 2012 e di tutta la documentazione tecnica allegata;

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 60 giorni dal ricevimento della documentazione, i pareri di competenza;

Vista la nota prot. n. 26362/27493 del 21 agosto 2012, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 2 "Isontina" ha espresso parere favorevole alla richiesta di aggiornamento e integrazione dell'elenco dei generatori di calore di cui al decreto n. 2638/2008;

Vista la nota prot. n. 0002642 – P del 26 settembre 2012, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Gorizia, preso atto della nota della Società datata 18 luglio 2012 e tenuto conto delle sopravvenute modifiche legislative al d.lgs 152/2006, ha comunicato il proprio parere di competenza, ritenendo che le emissioni delle caldaie ad uso di produzione, così come elencate dalla Società (generatori di calore A – B – C – D – E), debbano essere autorizzate ai sensi del decreto legislativo medesimo, stante che la potenza complessiva all'interno dello stabilimento risulta superiore a 3 MW, secondo quanto previsto al titolo I, della Parte quinta, del d.lgs 152/2006;

Preso atto che il Comune di Monfalcone e la Provincia di Gorizia, hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche di cui alla citata nota della Società datata 18 luglio 2012;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Considerato che il presente provvedimento di aggiornamento viene rilasciato a seguito di sopraggiunta nuova normativa e che pertanto il pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria non è dovuto;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008, volturata con il decreto n. 2426 del 5 novembre 2012;

Visto l'articolo 66, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni 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;

DECRETA

Art. 1 - E' aggiornata, ai sensi dell'articolo 281, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L. con sede legale in Comune di Monfalcone (UD), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 2638 del 24 dicembre 2008, volturata con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 2426 del 5 novembre 2012.

Art. 2 - L'Allegato DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA', al decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008, viene sostituito dal seguente:

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto dell'azienda Nord Composites Italia S.r.l. (ex Polysystems S.p.A.) è ubicato nella Zona Industriale di Monfalcone, Via Timavo n. 61, e ricade nell'ambito di operatività del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone.

I terreni ove sorge l'impianto produttivo sono distinti catastalmente al Foglio 10 del C.C. di Monfalcone, pp.cc.nn. 5318/3, 5318/4, 5318/5.

Gli impianti produttivi sono collocati in zona pianeggiante prossima alle aree destinate ad attività portuali di Monfalcone, a circa 450 m dalla linea di costa nei pressi del canale Est-Ovest ed a quota di circa 2 m s.l.m.m.; nel territorio circostante vi è la presenza di attività a destinazione industriale, portuale, artigianale, residenziale, sportiva-ricreativa.

La superficie complessiva interessata degli insediamenti è di 34.630 mq, di cui 7.247 mq coperti.

Gli impianti sono compresi in zona omogenea **D1a-b** "Agglomerati industriali di interesse regionale - Ambito di operatività del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone" del vigente strumento urbanistico comunale.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione, in particolare l'autostrada A4, la S.S. 14, un raccordo ferroviario, nonché un tratto del metanodotto SNAM e la centrale termoelettrica Endesa, con relativi elettrodotti.

L'area non è interessata da ambiti di tutela quali parchi o riserve, ZPS, SIC, o aree sottoposte a vincolo paesaggistico o idrogeologico.



Entro il raggio di 1000 metri ricadono:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Si (varie attività con diverse tipologie di produzione)
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	Si
Impianti sportivi e/o ricreativi	Si
Infrastrutture di grande comunicazione	Si (Autostrada A4, S.S. 14, raccordo ferroviario)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (Mare Adriatico, canale navigabile Est-Ovest)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	No
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si (metanodotto SNAM, acquedotto e gasdotto)
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Si (centrale termoelettrica Endesa Italia s.p.a.)

CICLO PRODUTTIVO

L'azienda Nord Composites Italia S.r.l. (ex Polysystems S.p.A.) è attiva dal 2001 nel settore industriale della chimica di trasformazione con la prima produzione sperimentale di resine sintetiche; dal 2006 la produzione ha superato il 50% della capacità nominale dell'impianto produttivo, potenziato nel 2005.

I prodotti finiti sono costituiti da resine sintetiche, suddivise in resine alchidiche e resine poliestere.

La capacità massima di produzione della Nord Composites Italia S.r.l. (ex Polysystems S.p.A.) è di circa 34.000 t/anno, con quantità realizzata nell'anno 2007 pari a 20.500 t di prodotti finiti.

Fasi ciclo produttivo

Il ciclo di produzione applicato nello stabilimento della Nord Composites Italia S.r.l. (ex Polysystems S.p.A.) è essenzialmente costituito dalle reazioni di esterificazione per la sintesi delle resine. A seconda del tipo di prodotto da realizzare, le reazioni avvengono a partire da componenti diversi, che trattati portano ad ottenere due diversi tipi di resine: alchidiche e poliesteri.

Le fasi del ciclo produttivo sono costituite principalmente dalle operazioni specificate di seguito:

- Movimentazione delle materie prime;
- Reazione di sintesi delle resine alchidiche;
 - a) processo a fusione;
 - b) processo a solvente;
- Reazione di sintesi delle resine poliesteri;
- Trasferimento e stoccaggio dei prodotti finiti;

Movimentazione delle materie prime

Le materie prime impiegate si dividono, secondo stato fisico, in liquide e solide.

Le materie prime liquide in grossi quantitativi sono stoccate mediante serbatoi e in recipienti mobili all'interno di un fabbricato se in quantitativi inferiori. L'approvvigionamento avviene mediante autocisterne. Il parco serbatoi è gestito mediante sistemi informatici.

Le materie prime solide sono confezionate in appositi contenitori quali sacchetti, sacconi e fusti, stoccate in magazzino.

Reazione di sintesi delle resine alchidiche

Le resine alchiliche sono polimeri alchidici ottenuti mediante reazione di *esterificazione*, a partire da reagenti quali un polialcole ed un poliacido, utilizzando come modificante un acido grasso.

Nella reazione vengono impiegati anche altre sostanze, quali catalizzatori, antiossidanti, antischiuma, solventi, per conferire le volute caratteristiche finali alla resina.

La sintesi può avvenire mediante due processi distinti: a fusione o a solvente.

a) Processo a fusione

La reazione avviene mediante riscaldamento congiunto e controllato dei reagenti, portando in maniera graduale la temperatura da 180°C a 260°C.

L'insufflaggio di gas inerte nel reattore contribuisce all'eliminazione dell'acqua dalla massa in reazione.

b) Processo a solvente

La reazione avviene mediante riscaldamento congiunto e controllato dei reagenti, operando in un intervallo di temperatura fra i 200°C ed i 240°C.

L'unione di un solvente, usualmente xilene o toluene, facilita la rimozione dell'acqua; il solvente è successivamente distillato e soggetto a separazione, per il recupero ed il suo reimpiego in reattore.

La reazione di policondensazione viene continuata sino al raggiungimento delle volute caratteristiche finali alla resina, a cui segue il raffreddamento e la successiva diluizione.

Reazione di sintesi delle resine poliesteri

Le resine poliesteri sono composti ottenuti mediante miscelazione di un poliesteri lineare con un monomero insaturo. La formazione del poliesteri avviene mediante reazione di *esterificazione* fra acidi-anidridi saturi ed insaturi, e aggiunta di un alcool bivalente (glicole).

Il processo inizia con la prima reazione di preparazione del monoestere, alla quale segue la esterificazione mediante un profilo di riscaldamento controllato e l'allontanamento dell'acqua di reazione tramite distillazione. A completamento della reazione di esterificazione la resina è trasferita al diluente, ove si ottiene il poliesteri. Il prodotto finito è quindi soggetto ai collaudi e trasferito ai mescolatori o ai silos di stoccaggio.

Trasferimento e stoccaggio dei prodotti finiti

I prodotti finiti, resine liquide viscosi, sono trasferiti ai vari serbatoi di stoccaggio tramite pompaggio diretto. Il parco serbatoi è gestito mediante sistemi informatici.

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera dell'impianto di Via Timavo n. 61 dal punto E1 (sistema di trattamento termico) sono state autorizzate mediante D.G.R. 4025 dd. 21 dicembre 2000.

Il Decreto del Direttore Regionale dell'Ambiente n. AMB./993-GO/INAT/109 dd. 11 novembre 2002 ha modificato la titolarità dell'autorizzazione alla emissione fumi in atmosfera dalla società Zeta Italia s.p.a. alla società Polysystems S.p.a.

La modifica sostanziale del sistema di abbattimento delle emissioni, nonché le stesse emissioni in atmosfera dai punti E7 (combustore termico rigenerativo) e dall'esistente combustore (E1), ora denominato E6 (esistente combustore termico), sono state autorizzate mediante provvedimento prot. 23870/08 dd. 18 agosto 2008 emesso dalla Provincia di Gorizia – Direzione Territorio, Ambiente, Attività produttive e tecnico-manutentive.

Con nota datata 29 settembre 2011, la Società ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, modifiche all'impianto consistenti nell'installazione di un gruppo elettrogeno di emergenza, di potenza pari a 120kW, a servizio della linea di produzione R6, a cui è associato il punto di emissione E9 e di un gruppo elettrogeno di emergenza, di potenza pari a 120kW, a

servizio del circuito dell'acqua di torre, a cui è associato il punto di emissione E10;

Con nota datata 17 luglio 2012, la Società ha comunicato, ai sensi dell'articolo 281 del d.lgs. 152/2006, la presenza all'interno dello stabilimento di punti di emissione in atmosfera, associati a generatori di calore, ora soggetti ad autorizzazione a seguito di variazione normativa (abrogazione articolo 269, comma 14, del D.lgs 152/06 con articolo 3, comma 3, del D.Lgs. 128/2010).

In conseguenza delle modifiche di cui alla nota del 29 settembre 2011 e delle nuove disposizioni di legge, i punti di emissione in atmosfera autorizzati vengono integrati con i seguenti:

- E1 – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 1745kW operante per il mantenimento delle termostatazioni dei serbatoi ad impianti fermi;
- E2 – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 2907kW;
- E3 – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 1745kW utilizzato come impianto di scorta;
- E4 – generatore di calore per olio diatermico funzionante a gas metano di rete, della potenzialità complessiva di 5814kW;
- E5 – gruppo elettrogeno di emergenza;
- E8 – generatore di calore per la produzione di acqua calda funzionante a gas metano di rete, della potenzialità di 1240kW;
- E9 – gruppo elettrogeno di emergenza;
- E10 – gruppo elettrogeno di emergenza.

Scarichi idrici

Le acque derivanti dal processo di reazione, compresi i condensati derivanti dal sistema degli sfiati dei vari contenitori, sono stoccate temporaneamente in un serbatoio e smaltite come rifiuto pericoloso (CER 07.01.01*) tramite conferimento ad impianto specializzato.

Le acque meteoriche provenienti dalle coperture degli edifici sono conferite direttamente al collettore consortile.

Le acque meteoriche raccolte dai piazzali e dai bacini di contenimento sono conferite al collettore consortile, previo trattamento mediante sistema disoleatore-dissabbiatore.

Il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone, in riferimento al Decreto n°2822/03 dd. 9 dicembre 2003 del Dirigente della Direzione Territorio e Ambiente della Provincia di Gorizia, ha rilasciato alla ditta Polysystems s.p.a. in data 5 febbraio 2004 l'autorizzazione per l'allacciamento delle acque meteoriche provenienti dallo stabilimento di Via Timavo n°61 alla propria condotta consortile di via Solvay, punto di sbocco n°3, coordinate X=2.407.529 m Y=5.071.774 m.

Emissioni sonore

Il Comune di Monfalcone, ove sorge lo stabilimento della Nord Composites Italia S.r.l. (ex Polysystems S.p.A.), non è provvisto della zonizzazione acustica del proprio territorio.

La campagna di misurazione del livello di impatto acustico degli impianti è stata svolta nel novembre 2006, in periodo diurno e notturno, con n°6 postazioni di rilevamento del livello di rumore ambientale, distribuiti lungo il perimetro dell'area in disponibilità alla Società.

Le misurazioni effettuate rispettano i limiti imposti dal D.P.C.M. 1 marzo 1991.

Rifiuti

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del ciclo produttivo sono raccolti e stoccati in maniera differenziata.

L'impianto intende avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo (art. 183 del D.Lgs. 152/06), ed allo scopo usufruisce di aree di stoccaggio, identificate come W1, W2, W3.

L'individuazione del tipo di rifiuto prodotto, la fase di provenienza e la destinazione finale sono descritti nella tabella sotto riportata:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza	Deposito temporaneo	Area stoccaggio temporaneo	Destinazione finale
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	reazione	serbatoio	W1 - serbatoio in acciaio in bacino di contenimento	D10
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	reazione	cisternette e fusti	W2 - piano in calcestruzzo	D15
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	reazione	fusti	W2 - piano in calcestruzzo	D15
15 01 03	imballaggi in legno	stabilimento	cassone	W3 - cassoni per legno o ferro-acciaio	R13
15 01 04	imballaggi metallici	stabilimento	fusti	W2 - piano in calcestruzzo	R13
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	stabilimento	cassone	W2 - cassoni	D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	stabilimento	cassone	W2 - cassoni	R13
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	stabilimento	big-bags	W2 - piano in calcestruzzo	D15
17 04 05	ferro e acciaio	stabilimento	cassone	W3 - cassoni per legno o ferro-acciaio	R4



ENERGIA

Produzione di energia

L'impianto dell'azienda Nord Composites Italia S.r.l. (ex Polysystems S.p.A.) non produce energia.

Consumo di energia

La Nord Composites Italia S.r.l. (ex Polysystems S.p.A.) riceve l'energia elettrica dalla rete pubblica di distribuzione mediante linea da 20kV. L'energia termica impiegata deriva dall'utilizzo di gas naturale.

Il consumo elettrico annuale complessivo si attesta su 2.528 MWh.

Il consumo elettrico specifico si attesta su 158 kWh/t di prodotto (pari a 0,158 kWh/kg).

Il consumo termico annuale complessivo si attesta su 11.536 MWh.

Il consumo termico specifico si attesta su 721 kWh/t di prodotto (pari a 0,721 kWh/kg).

Art. 3 - L'Allegato B, al decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO B

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per il punto di emissione **E7** (combustore termico rigenerativo) e per il punto di emissione **E6** (esistente combustore termico), vengono imposti i seguenti limiti:

- Polveri: 5 mg/Nmc;
- Sostanze organiche, espresse come COT: 20 mg/Nmc;

Per i punti di emissione **E1, E2, E3, E4** (generatori di calore per olio diatermico alimentati a gas metano) e per il punto di emissione **E8** (generatore di calore per la produzione di acqua calda alimentato a gas metano), vengono imposti i seguenti limiti riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%:

- Ossidi di azoto 350 mg/Nmc;

Sono altresì autorizzati i seguenti punti di emissione associati ad impianti di emergenza:

E5, E9, E10 (gruppi elettrogeni di emergenza).

Non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni d'emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza.

Dovranno essere registrate su un apposito registro e comunicate annualmente alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e ad ARPA FVG le ore di funzionamento dei gruppi elettrogeni di emergenza.

I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI EN 10169, punto 7 e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di Monfalcone, la Società dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Entro 6 (sei) mesi della pubblicazione su Gazzetta Ufficiale delle Linee Guida relativa all'attività di cui al punto 4.1 dell'allegato I del d.lgs 59/2005, il Gestore dell'impianto dovrà inviare alla Regione una relazione contenente lo stato di applicazione delle MTD.

Art. 4 - L'Allegato C, al decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

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.

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio, il gestore deve tempestivamente comunicare tale fatto alla Regione, Provincia, Comune, Azienda per i Servizi Sanitari e all'ARPA FVG e deve essere adottato un sistema alternativo di misura e campionamento concordato con l'ARPA FVG.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto all'impianto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, la Società dovrà comunicare immediatamente tale fatto a Regione, ARPA FVG, Comune, Provincia e Azienda per i Servizi Sanitari, e provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività o adottare altre misure di contenimento per garantire il rispetto dei limiti imposti. Il gestore è inoltre tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano 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. Pertanto la Società dovrà annotare in apposito quaderno, o con altra modalità, tutte le operazioni di manutenzione, di verifica e di controllo effettuate da personale interno ed esterno all'azienda sui dispositivi di controllo. La documentazione attestante interventi di assistenza tecnica deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo presso l'azienda.

Campagne di misurazione parallele per calibrazione in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard o accordi con l'ARPA FVG) dovranno essere poste in essere almeno una volta ogni due anni.

Accesso ai punti di campionamento

Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito;
- b) punti di campionamento delle emissioni aeriformi;
- c) punti di emissioni sonori nel sito;
- d) area di stoccaggio dei rifiuti nel sito;

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

Modalità di conservazione dei dati

Il gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 (sei) anni su idoneo registro o con altre modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e ASS n. 2 "Isontina" con frequenza semestrale il primo anno ed annuale in seguito.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Affiliazione	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	NORD COMPOSITES ITALIA S.r.l.	Lavens Gerard Bernard Oscar
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di eseguire le analisi	Come identificate da comunicazione dell'azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Referente IPPC Dipartimento Provinciale di Gorizia

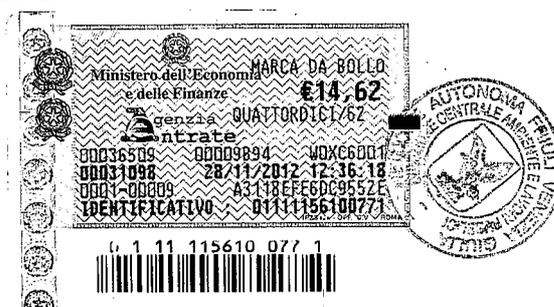
ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.



Tab. 2 - Inquinanti monitorati

	E7	E6	E1, E2, E3, E4, E8 Generatori di calore alimentati a gas naturale	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
Sostanze organiche espresse come COT	X	(°)			Annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
PM	X	(°)			Annuale	
Ossidi di azoto			x		Annuale	

(°) Per il punto di emissione E6 il controllo è previsto solo in caso di utilizzo del combustore ICAM (di riserva) per più di quindici giorni consecutivi.

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi

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
E7	03 (sistema per la conversione termica)	Regolazione e controllo; sistema di monitoraggio continuo (semestrale)	Sistema intero: - ventilatore - bruciatore - gruppi valvole - controllo emissioni	Visivo (ogni turno)	Registro anomalie
	02 (sistema di adsorbimento) - emergenza -	Verifica stato di esaurimento carboni attivi; sostituzione della massa	Valvola di rinvio	Analisi chimica (semestrale, ma comunque dopo ogni intervento del sistema di soccorso)	Registro anomalie
E6	03	(°)	(°)	(°)	(°)
	02	Come E7	(°)	Come E7	Come E7

(°) Per il punto di emissione E6 il controllo è previsto solo in caso di utilizzo del combustore ICAM (di riserva) per più di quindici giorni consecutivi.

Nella tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni fuggitive.

Tab. 4 - Emissioni fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Perdite durante il collegamento di manichette di travaso	Punto di attacco	Verifica stato degli attacchi	Visivo	Ogni scarico	Registro anomalie
Perdite sulle tenute dei reattori	Tenuta sull'albero	Sostituzione della tenuta	Visivo	Ogni avviamento di reazione	Registro anomalie
Perdite dai giunti flangiati	Guarnizioni	Verifica stillicidi	Visivo	Settimanale	Registro anomalie

Rumore

Nella tabella 5 vengono riportati l'indicazione della frequenza e dei recettori presso i quali deve essere eseguita l'indagine acustica.

Tab. 5 – Verifica d'impatto acustico

Previsione di verifiche di inquinamento acustico	
Frequenza	Quinquennale
Recettori	Perimetro stabilimento

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici avvalendosi di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Rifiuti

Nella tabella 6 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita.

L'attività produce un solo rifiuto, acque di reazione, CER 07.01.01*, mentre altri rifiuti riportati nell'allegato 1 – Relazione, sono essenzialmente gli scarti di lavorazione e gli imballi, gestiti a norma di legge.

Tab. 6 - Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/r ecupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
07.01.01*	D 10	Analisi chimica in fase di reazione finalizzata all'ottimizzazione del processo	Settimanale (in funzione del tipo di resina)	Sistema informatico
		Caratterizzazione	Annuale	Rapporto laboratorio esterno

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 7 e 8 vengono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 7 - Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Gruppo frigorifero per la condensazione sfiati	Temperatura condensazione	continua (sistema computer)	tutte	strumentale	n.a.	Sistema informatico
	Stato esterno	giornaliera		visivo	acqua	Registro anomalie
Ventilatore	Stato esterno	Ogni turno		visivo	stillicidi	Registro anomalie
Combustore	Stato esterno	Ogni turno		visivo	perdite gas	Registro anomalie
Rete fognaria	Stato	Ogni turno		visivo	funzionamento	Registro anomalie

Tab. 8 - Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Compressori aria	Cambio olio, controllo e sostituzione cinghie	Trimestrale	Rapporti ditta specializzata
Valvole sistema polmonazione	Verifica funzionamento	Trimestrale	Registro intervento
Valvole di sicurezza circuito azoto	Prova sul banco	Biennale	Certificato di prova

La manutenzione degli impianti è disciplinata dai sistemi integrati di Gestione della Qualità e di Gestione della Sicurezza. Le procedure insite in tali sistemi prevedono numerosi controlli finalizzati alla prevenzione ed alla individuazione di guasti incipienti. Qui di seguito elenchiamo alcuni di questi:

- Controlli e collaudi di legge alle scadenze imposte;
- Strumenti e blocchi importanti ai fini della sicurezza e della qualità secondo scadenze procedurali (da mesi 6 a mesi 12, secondo i casi);
- Manutenzione programmata ordinaria secondo un piano inserito in uno scadenziario informatico automatico per:
 - Altra strumentazione importante
 - Dispositivi di sicurezza per la prevenzione incidenti
 - Dispositivi di prevenzione incendi
 - Dispositivi di prevenzione infortuni
 - Controlli non distruttivi
 - Cartellonistica



- Manutenzione programmata straordinaria:
Sono interventi di rilevante entità facenti parte di un piano programmato (es. fermata estiva)
- Servizio di manutenzione ispettivo:
operazioni di controllo routinario dello stato di conservazione di macchine e componenti impiantistici secondo un piano prestabilito, con segnalazione di anomalie e manutenzione ordinaria tramite rapportino di segnalazione interventi. Il servizio è continuo e la scansione completa di tutto lo stabilimento richiede 10 giorni c.a.
- Registrazione degli interventi su schede macchine e strumenti.

Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 9 e 10 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 9 - *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Ventilatore del combustore	Depressione nel sistema di aspirazione	Settimanale	Marcia	Strumentale sul sistema di controllo	SOV	Sistema di controllo
Valvola invio gas ai carboni attivi	Apertura	Trimestrale	Marcia	Simulazione arresto combustore	SOV	Registro intervento

Tab. 10 - *Interventi di manutenzione sui punti critici*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Ventilatore	Controllo integrità, verifica elementi lubrificati	Settimanale	Registro anomalie
Valvola gas	Verifica collegamenti ed integrità	Trimestrale	Registro intervento

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

Nella tabella 11 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 11 - *Aree di stoccaggio*

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Serbatoi metallici in vasche in cemento armato	Visivo	Turno	Registro anomalie	Visivo	Turno	Registro anomalie
Aree di carico e scarico automezzi in cemento armato	Visivo	Turno	Registro anomalie	Visivo	Turno	Registro anomalie

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 12, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tab. 12 - Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del Piano
Verifica rispetto delle prescrizioni (Allegato IV al d.m. 24/04/2008)	Aria	annuale	5
	Acqua	annuale	5
	Rifiuti	annuale	5
	Clima acustico	triennale	1
	Tutela risorsa idrica		
	Campi elettromagnetici		
	Odori		
	Sicurezza del territorio		
Campionamento e analisi (Allegato V al d.m. 24/04/2008)	<u>Aria:</u> - solo emissione E7 - tutti gli inquinanti del PMC	triennale	1
	<u>Rumore:</u> - rilievi fonometrici	triennale	1

Art. 5 - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente provvedimento, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel citato decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008.

Trieste,  **3 DIC.2012**



DIRETTORE DEL SERVIZIO
Dott. ing. Pierpaolo Gubertini

ambd2



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
Direzione centrale ambiente, energia e POLITICHE PER LA MONTAGNA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 2426

STINQ - GO/AIA/10

D.Lgs. 152/2006. Voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con il decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008.

Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L.

IL DIRETTORE

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

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale) e successive modifiche ed integrazioni;

Visti gli articoli 1 e 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), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visto il decreto del Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 2638 del 24 dicembre 2008, con il quale è stata rilasciata, ai sensi dell'articolo 5 del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di un impianto chimico per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base di cui al punto 4.1b dell'Allegato I, al decreto legislativo 59/2005, sito in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, da parte della Società POLYSYSTEMS S.P.A. con sede legale in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert;

Atteso che con atto repertorio n. 200373/27801, redatto, in data 5 settembre 2012, dal notaio dott. Roberto Bossi, la Società POLYSYSTEMS S.P.A. ha concesso in affitto alla Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L., con sede legale in di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, il ramo d'azienda corrente in Monfalcone (GO), via Timavo, 61, avente ad oggetto la produzione delle resine poliesteri ed alchidiche;

Vista la domanda del 19 settembre 2012, con la quale la Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L. con sede legale in di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, ha chiesto la voltura, a

proprio favore, dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2638/2008;

Vista la nota del 22 ottobre 2012 con la quale la Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L. ha precisato che il sig. Gerard Lavens svolgerà le funzioni di direttore dello stabilimento e referente per l'autorizzazione integrata ambientale;

Ritenuto per quanto sopra esposto, di procedere alla voltura dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2638/2008, ed alla modifica della stessa consistente nella sostituzione del paragrafo "RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO", di cui all'Allegato C, al decreto stesso (pagina 18 del decreto 2638/2008);

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Visto l'articolo 66, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni 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;

DECRETA

Art. 1 - L'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 2638 del 24 dicembre 2008 è volturata a favore della Società NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L. con sede legale in Monfalcone (GO), via Timavo, 61.

Art. 2 – All'Allegato C, "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", al decreto n. 2638 del 24 dicembre 2008 del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici il paragrafo "RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO" (pagina 18 del decreto), viene sostituito dal seguente:

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 vengono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Affiliazione	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	NORD COMPOSITES ITALIA S.R.L.	Gerard Lavens
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda

Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Referente IPPC Dipartimento Provinciale di Gorizia

Art. 3- Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente atto, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel decreto n. 2638/2008.

Trieste, **5 NOV. 2012**



DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. ing. Pierpaolo Gubertini



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE E LAVORI PUBBLICI	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	s.tutela.inquin@regione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 2638

ALP.10 - GO/AIA/10

D.Lgs. n. 59/2005. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio di un impianto chimico per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base di cui al punto 4.1b dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005.

Società POLYSYSTEMS S.P.A..

IL DIRETTORE

Visto il Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";

Considerato che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal succitato D.Lgs. n. 59/2005, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato IV al D.Lgs medesimo, delle informazioni diffuse ai sensi dell'art. 14, comma 4, del D.Lgs. e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute;

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

Visto il D.lgs 16 gennaio 2008, n. 4 riguardante "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 recante norme in materia ambientale;

Visto il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 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);

Vista la delibera della Giunta regionale n. 4025 del 21 dicembre 2000, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto per la produzione di resine poliesteri, da installarsi in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, da parte

della Società ZETA ITALIA S.P.A. con sede legale in Rovereto (TN), via del Garda, 36;

Visto il decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 993 del 11 novembre 2002, con il quale si è preso atto dell'intervenuta modifica della titolarità dell'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera rilasciata con la citata DGR n. 4025/2000, dalla Società ZETA ITALIA S.P.A. alla Società POLYSYSTEMS S.P.A. con sede legale in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert;

Vista l'autorizzazione prot. n. 678/558/Amm.50 del 5 febbraio 2004, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone ha autorizzato la Società Polysystems S.p.a. ad allacciare, alla condotta consortile di smaltimento acque meteoriche di via Solvay e di parte di via Timavo, in Comune di Monfalcone, con recapito nel tratto incubato della roggia Mulinat – Sbocco n. 3, alle coordinate X=2407529 ed Y=5071774, le acque meteoriche provenienti dai tetti, dalle strade e dai piazzali interni dello stabilimento di via Timavo, 61;

Considerato che l'articolo 5, comma 3, del d.lgs. 59/2005, prevede che l'autorità competente stabilisca il calendario delle scadenze per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale relative ad impianti esistenti e ad impianti nuovi già dotati di altre autorizzazioni ambientali alla data di entrata in vigore del decreto legislativo stesso;

Visto il decreto del direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 1454 del 20 luglio 2006, con il quale è stato stabilito, per l'attività di fabbricazione prodotti chimici organici di base di cui al punto 4.1b dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005, il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando la data del 31 gennaio 2007 per tale incombente;

Considerato che con il decreto del Direttore centrale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 207 del 10 febbraio 2006, è stato stabilito che il progetto riguardante l'ampliamento di stoccaggi nello stabilimento di Monfalcone (GO), presentato dalla Società Polysystems S.p.a. non è da assoggettare alle procedure di VIA di cui all'articolo 5 e seguenti del d.p.r. 12 aprile 1996 e delle correlate disposizioni regionali;

Vista la domanda del 26 gennaio 2007, con la quale la Società POLYSYSTEMS S.P.A. con sede legale in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, ha chiesto, ai sensi dell'art. 5, comma 1, del d.lgs 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di un impianto chimico per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base di cui al punto 4.1b dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005, sito in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert;

Vista la nota prot. n. ALP.10-8944-GO/AIA/10 del 12 marzo 2007, con la quale è stato comunicato, ai sensi dell'art. 5, comma 7, del d.lgs 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda di cui sopra ed è stata richiesta alla Società un'ulteriore copia della documentazione presentata in allegato all'istanza;

Vista la nota del 21 marzo 2007, con la quale la Società ha trasmesso, nei termini, l'ulteriore copia della documentazione richiesta;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Piccolo" del 24 marzo 2007, dell'annuncio previsto all'art. 5, comma 7 del d.lgs 59/2005;

Considerato, altresì, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel

termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui sopra;

Vista la nota prot. ALP.10-10476-GO/AIA/10 del 26 marzo 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Monfalcone (GO), alla Provincia di Gorizia, all'Azienda per i servizi sanitari n. 2 "Isontina", all'ARPA FVG e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone, tutta la documentazione riguardante la richiesta di autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

Visto il Verbale della prima seduta della Conferenza dei servizi svoltasi in data 1 luglio 2008, dal quale risulta che:

- viene data lettura della nota pervenuta via fax il 30 giugno 2008, con la quale l'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Orientale Goriziano", ha comunicato che, non recapitando la Società acque reflue industriali nella pubblica fognatura, non compete all'AAATO il rilascio di alcuna autorizzazione allo scarico;
- viene data lettura della nota prot. n. 11038/18061 del 28 maggio 2007, con la quale l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 2 "Isontina" ha chiesto chiarimenti ed integrazioni circa alcuni punti degli elaborati ricevuti dal Servizio competente;
- viene data lettura della nota prot. n. 20297/07 del 18 luglio 2007, con la quale la Provincia di Gorizia esprime le proprie considerazioni circa il procedimento di formazione dell'autorizzazione integrata ambientale e segnala alcune carenze nella documentazione esaminata;
- viene data lettura della nota prot. n. 3246/2008, pervenuta via fax il 1 luglio 2008, con la quale l'ARPA Dipartimento provinciale di Gorizia, comunica la propria impossibilità ad essere presente alla Conferenza di servizi e si riserva di richiedere, con successiva nota, eventuali integrazioni alla documentazione inerente il procedimento;
- il Comune di Monfalcone chiede informazioni riguardanti la situazione autorizzativa degli scarichi;
- la Società segnala di aver presentato alla competente Provincia di Gorizia, istanza di modifica dell'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera, consistente nell'inserimento di un nuovo ossidatore termico rigenerativo e di essere in attesa del relativo provvedimento autorizzativo;
- viene chiesto alla Società di trasmettere la citata pratica relativa alla modifica dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera al fine del suo inserimento nel procedimento AIA in corso;
- la Società segnala che la previsione di massima capacità produttiva è pari a 34.000 tonn./anno e si impegna ad aggiornare le relative schede tecniche;
- la Conferenza di servizi ritiene di sospendere il procedimento fino alla presentazione, da parte della Società, delle integrazioni richieste, che dovranno pervenire al Servizio competente, in numero di 9 (nove) copie, entro il termine di 30 (trenta) giorni dal ricevimento del Verbale della Conferenza;

Considerato che con nota prot. n. 23873/08 del 18 agosto 2008, la Provincia di Gorizia ha trasmesso il decreto del Dirigente della Direzione territorio, ambiente, attività produttive e tecnico manutentive prot. n. 23870/08 del 18 agosto 2008, con il quale la Società Polysystems S.p.a. è stata autorizzata a procedere alla modifica sostanziale dell'impianto sito in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, già autorizzato dalla Regione con la citata DGR n. 4025/2000 e con il citato decreto n. 993/2002;

Vista la nota prot. ALP.10-23108-GO/AIA/10 del 11 agosto 2008, con la quale il Servizio competente ha trasmesso alla Società Polysystems S.p.a., al Comune di Monfalcone (GO), alla Provincia di Gorizia, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Gorizia, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 2 "Isontina" e all'A.A.T.O. "Orientale Goriziano", il Verbale della prima seduta della Conferenza di servizi svoltasi il 1 luglio 2008;

Vista la nota del 16 settembre 2008, pervenuta il 18 settembre 2008, con la quale la Società ha trasmesso, nei termini, la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi;

Vista la nota prot. n. ALP.10 – 26848 – GO/AIA/10 del 23 settembre 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Monfalcone (GO), alla Provincia di Gorizia, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Gorizia, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 2 "Isontina" e all'A.A.T.O. "Orientale Goriziano", la documentazione integrativa trasmessa dalla Società;

Visto il Verbale della seconda seduta della Conferenza dei servizi svoltasi in data 8 ottobre 2008, dal quale risulta che:

- la Società consegna il documento "Aggiornamento del capitolo 8 dell'Allegato I alla domanda di autorizzazione integrata ambientale";
- viene data lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente che, sulla base delle osservazioni formulate in sede di Conferenza di Servizi, viene debitamente modificata ed integrata;
- la Conferenza di servizi, dopo approfondita discussione, approva la Relazione istruttoria così come modificata ed integrata dalla Conferenza stessa;

Vista la nota prot. n. 5688/2008 del 25 novembre 2008, con la quale l'ARPA Dipartimento provinciale di Gorizia, ha trasmesso, opportunamente modificata, la Tabella n. 12 del Piano di monitoraggio e controllo, rendendola, in tal modo, rispondente a quanto disposto dal d.m. 24 aprile 2008, in materia di tariffe;

Ricordato che ai sensi dell'art. 9, comma 4, del D.Lgs. n. 59/2005, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è effettuato, dal Servizio competente, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, quando intervengano le condizioni indicate ai punti a), b), c) e d), del comma medesimo;

Ricordato che ai sensi dell'art. 5, comma 11, del D.Lgs. n. 59/2005, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio del presente decreto, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può chiedere alla Regione di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'art. 9, comma 4, del D.Lgs. medesimo;

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

Visto l'articolo 90, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 6 agosto 2008, n. 1580 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni 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;

DECRETA

Art. 1 - E' concessa, ai sensi dell'art. 5 del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di un impianto chimico per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base di cui al punto 4.1b dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005, sito in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert, da parte della Società POLYSYSTEMS S.P.A. con sede legale in Comune di Monfalcone (GO), via Timavo, 61, Zona Industriale Lisert.

Art. 2 - La presente autorizzazione sostituisce, a tutti gli effetti, i provvedimenti qui di seguito elencati:

emissioni in atmosfera

- delibera della Giunta regionale n. 4025 del 21 dicembre 2000;
- decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 993 del 11 novembre 2002;
- decreto del Dirigente della Direzione territorio, ambiente, attività produttive e tecnico manutentive della Provincia di Gorizia prot. n. 23870/08 del 18 agosto 2008;

scarichi idrici

- autorizzazione del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone prot. n. 678/558/Amm.50 del 5 febbraio 2004.

Art. 3 - La durata dell'autorizzazione di cui all'art. 1 è fissata in 5 (cinque) anni dalla data del presente provvedimento. La domanda di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

Art. 4 - La Società applica, per la gestione dell'impianto, le migliori tecnologie disponibili, come riportate **nell'Allegato A** al presente decreto, rispetta i limiti e le prescrizioni specificati **nell'allegato B** al presente decreto, ed adotta il Piano di monitoraggio e controllo indicato **nell'allegato C** al decreto stesso.

Art. 5 - Per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il gestore deve applicare quanto previsto dal d.lgs 152/2006.

Art. 6 - Qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 10 del d.lgs. 59/2005.

Art. 7 - La Società, ai sensi dell'articolo 11, comma 1, del d.lgs. 59/2005, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione, ne dà comunicazione al Servizio competente, pena l'applicazione della sanzione di cui all'articolo 16, comma 4, del d.lgs. medesimo.

Art. 8 - L'ARPA accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 11, comma 3, del d.lgs. 59/2005, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore, la regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento,

nonché il rispetto dei valori limite di emissione e l'ottemperanza, da parte del gestore, degli obblighi di comunicazione.

Art. 9 - L'ARPA comunica al Servizio competente, ai sensi dell'art. 11, comma 6, del d.lgs. 59/2005, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 10 - Ogni organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del d.lgs. 59/2005, comunica, ai sensi dell'art. 11, comma 7, del d.lgs. medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche all'Amministrazione regionale.

Art. 11 - La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti previsti dall'art. 11, comma 9, del d.lgs. 59/2005, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'art. 16 del d.lgs. medesimo.

Art. 12 - La Società provvede, entro trenta giorni dalla data di ricezione del presente decreto, ai sensi degli articoli 2 e 5, comma 3, del d.m. 24 aprile 2008, a trasmettere alla Direzione centrale ambiente e lavori pubblici - Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e elettromagnetico, rispettivamente, la dichiarazione asseverata davanti al Cancelliere del Tribunale riguardante le informazioni richieste al comma 1, del citato articolo 2 e la quietanza comprovante l'avvenuto pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, calcolata secondo quanto stabilito all'Allegato I, al decreto ministeriale medesimo.

Art. 13 - La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del d.m. 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito agli allegati IV e V, del decreto ministeriale medesimo e a versare la tariffa stessa, secondo le modalità previste al citato comma 1, che qui di seguito vengono indicate:

a) prima della comunicazione prevista dall'articolo 11, comma 1, del d.lgs. 59/2005, 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 all'ARPA FVG Direzione centrale e al Dipartimento provinciale dell'ARPA e trasmettendo la relativa quietanza alla Direzione centrale ambiente e lavori pubblici - Servizio Tutela da inquinamento atmosferico, acustico e elettromagnetico.

Art. 14 - Il gestore dello stabilimento è tenuto:

- ai sensi dell'articolo 7, comma 1, del d.m. 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 12 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, se pertinente, delle sanzioni previste dall'articolo 16, commi 2 e 6 del d.lgs. 59/2005, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo al trentesimo giorno dalla data di ricezione del presente decreto;

- ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del d.m. 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 13 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, ove pertinente, delle misure di cui all'articolo 11, comma 9 del d.lgs. 59/2005 e delle sanzioni previste dall'articolo 16, commi 2 e 6 del decreto legislativo medesimo, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo

giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'art. 6, commi 1 e 4 del d.m. 24 aprile 2008.

Art.15 - Il gestore dello stabilimento, in caso di chiusura definitiva dell'impianto, deve, ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del d.m. 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione all'ARPA FVG Direzione centrale e al Dipartimento provinciale dell'ARPA, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il gestore è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi previsti all'articolo 13 del presente decreto.

Art. 16 - Al fine della consultazione del pubblico, i documenti, gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione ed i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, sito in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

Trieste, 24 DIC, 2008



DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. ing. Pierpaolo Gubertini

ambd2

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto dell'azienda Polysystems s.p.a. è ubicato nella Zona Industriale di Monfalcone, Via Timavo n°61, e ricade nell'ambito di operatività del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone.

I terreni ove sorge l'impianto produttivo sono distinti catastalmente al Foglio 10 del C.C. di Monfalcone, pp.cc.nn. 5318/3, 5318/4, 5318/5.

Gli impianti produttivi sono collocati in zona pianeggiante prossima alle aree destinate ad attività portuali di Monfalcone, a circa 450 m dalla linea di costa nei pressi del canale Est-Ovest ed a quota di circa 2 m s.l.m.m.; nel territorio circostante vi è la presenza di attività a destinazione industriale, portuale, artigianale, residenziale, sportiva-ricreativa.

La superficie complessiva interessata degli insediamenti è di 34.630 mq, di cui 7.247 mq coperti.

Gli impianti sono compresi in zona omogenea **D1a-b** "Agglomerati industriali di interesse regionale - Ambito di operatività del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone" del vigente strumento urbanistico comunale.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione, in particolare l'autostrada A4, la S.S. 14, un raccordo ferroviario, nonché un tratto del metanodotto SNAM e la centrale termoelettrica Endesa, con relativi elettrodotti.

L'area non è interessata da ambiti di tutela quali parchi o riserve, ZPS, SIC, o aree sottoposte a vincolo paesaggistico o idrogeologico.

Entro il raggio di 1000 metri ricadono:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Si (varie attività con diverse tipologie di produzione)
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	Si
Impianti sportivi e/o ricreativi	Si
Infrastrutture di grande comunicazione	Si (Autostrada A4, S.S. 14, raccordo ferroviario)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (Mare Adriatico, canale navigabile Est-Ovest)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	No
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si (metanodotto SNAM, acquedotto e gasdotto)
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Si (centrale termoelettrica Endesa Italia s.p.a.)

CICLO PRODUTTIVO

L'azienda Polysystems s.p.a. è attiva dal 2001 nel settore industriale della chimica di trasformazione con la prima produzione sperimentale di resine sintetiche; dal 2006 la produzione ha superato il 50% della capacità nominale dell'impianto produttivo, potenziato nel 2005.

I prodotti finiti sono costituiti da resine sintetiche, suddivise in resine alchidiche e resine poliesteri.

La capacità massima di produzione della Polysystems s.p.a. è di circa 34.000 t/anno, con quantità realizzata nell'anno 2007 pari a 20.500 t di prodotti finiti.

Fasi ciclo produttivo

Il ciclo di produzione applicato nello stabilimento della Polysystems s.p.a. è essenzialmente costituito dalle reazioni di esterificazione per la sintesi delle resine.

A seconda del tipo di prodotto da realizzare, le reazioni avvengono a partire da componenti diversi, che trattati portano ad ottenere due diversi tipi di resine: alchidiche e poliesteri.

Le fasi del ciclo produttivo sono costituite principalmente dalle operazioni specificate di seguito:

- Movimentazione delle materie prime;
- Reazione di sintesi delle resine alchidiche;
 - a) processo a fusione;
 - b) processo a solvente;
- Reazione di sintesi delle resine poliesteri;
- Trasferimento e stoccaggio dei prodotti finiti;

Movimentazione delle materie prime

Le materie prime impiegate si dividono, secondo stato fisico, in liquide e solide.

Le materie prime liquide in grossi quantitativi sono stoccate mediante serbatoi e in recipienti mobili all'interno di un fabbricato se in quantitativi inferiori. L'approvvigionamento avviene mediante autocisterne. Il parco serbatoi è gestito mediante sistemi informatici.

Le materie prime solide sono confezionate in appositi contenitori quali sacchetti, sacconi e fusti, stoccate in magazzino.

Reazione di sintesi delle resine alchidiche

Le resine alchidiche sono polimeri alchidici ottenuti mediante reazione di *esterificazione*, a partire da reagenti quali un polialcole ed un poliacido, utilizzando come modificante un acido grasso.

Nella reazione vengono impiegati anche altre sostanze, quali catalizzatori, antiossidanti, antischiuma, solventi, per conferire le volute caratteristiche finali alla resina.

La sintesi può avvenire mediante due processi distinti: a fusione o a solvente.

a) Processo a fusione

La reazione avviene mediante riscaldamento congiunto e controllato dei reagenti, portando in maniera graduale la temperatura da 180°C a 260°C.

L'insufflaggio di gas inerte nel reattore contribuisce all'eliminazione dell'acqua dalla massa in reazione.

b) Processo a solvente

La reazione avviene mediante riscaldamento congiunto e controllato dei reagenti, operando in un intervallo di temperatura fra i 200°C ed i 240°C.

L'unione di un solvente, usualmente xilene o toluene, facilita la rimozione dell'acqua; il solvente è successivamente distillato e soggetto a separazione, per il recupero ed il suo reimpiego in reattore.

La reazione di policondensazione viene continuata sino al raggiungimento delle volute caratteristiche finali alla resina, a cui segue il raffreddamento e la successiva diluizione.

Reazione di sintesi delle resine poliesteri

Le resine poliesteri sono composti ottenuti mediante miscelazione di un poliestere lineare con un monomero insaturo. La formazione del poliestere avviene mediante reazione di *esterificazione* fra acidi-anidridi saturi ed insaturi, e aggiunta di un alcool bivalente (glicole).

Il processo inizia con la prima reazione di preparazione del monoestere, alla quale segue la esterificazione mediante un profilo di riscaldamento controllato e l'allontanamento dell'acqua di reazione tramite distillazione. A completamento della reazione di esterificazione la resina è trasferita al diluente, ove si ottiene il poliestere. Il prodotto finito è quindi soggetto ai collaudi e trasferito ai mescolatori o ai silos di stoccaggio.

Trasferimento e stoccaggio dei prodotti finiti

I prodotti finiti, resine liquide viscosi, sono trasferiti ai vari serbatoi di stoccaggio tramite pompaggio diretto. Il parco serbatoi è gestito mediante sistemi informatici.

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera dell'impianto di Via Timavo n°61 dal punto E1 (sistema di trattamento termico) sono state autorizzate mediante D.G.R. 4025 dd. 21 dicembre 2000.

Il Decreto del Direttore Regionale dell'Ambiente n. AMB./993-GO/INAT/109 dd. 11 novembre 2002 ha modificato la titolarità dell'autorizzazione alla emissione fumi in atmosfera dalla società Zeta Italia s.p.a. alla società Polysystems s.p.a.

La modifica sostanziale del sistema di abbattimento delle emissioni, nonché le stesse emissioni in atmosfera dai punti E7 (combustore termico rigenerativo) e dall'esistente combustore (E1), ora denominato E6 (esistente combustore termico), sono state autorizzate mediante provvedimento prot. 23870/08 dd. 18 agosto 2008 emesso dalla Provincia di Gorizia – Direzione Territorio, Ambiente, Attività produttive e tecnico-manutentive.

Scarichi idrici

Le acque derivanti dal processo di reazione, compresi i condensati derivanti dal sistema degli sfiati dei vari contenitori, sono stoccate temporaneamente in un serbatoio e smaltite come rifiuto pericoloso (CER 07.01.01*) tramite conferimento ad impianto specializzato.

Le acque meteoriche provenienti dalle coperture degli edifici sono conferite direttamente al collettore consortile.

Le acque meteoriche raccolte dai piazzali e dai bacini di contenimento sono conferite al collettore consortile, previo trattamento mediante sistema disoleatore-dissabbiatore.

Il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone, in riferimento al Decreto n°2822/03 dd. 9 dicembre 2003 del Dirigente della Direzione Territorio e Ambiente della Provincia di Gorizia, ha rilasciato alla ditta Polysystems s.p.a. in data 5 febbraio 2004 l'autorizzazione per l'allacciamento delle acque meteoriche provenienti dallo stabilimento di Via Timavo n°61 alla propria condotta consortile di via Solvay, punto di sbocco n°3, coordinate X=2.407.529 m Y=5.071.774 m.

Emissioni sonore

Il Comune di Monfalcone, ove sorge lo stabilimento della Polysystems s.p.a., non è provvisto della zonizzazione acustica del proprio territorio.

La campagna di misurazione del livello di impatto acustico degli impianti è stata svolta nel novembre 2006, in periodo diurno e notturno, con n°6 postazioni di rilevamento del livello di rumore ambientale, distribuiti lungo il perimetro dell'area in disponibilità alla ditta.

Le misurazioni effettuate rispettano i limiti imposti dal D.P.C.M. 1 marzo 1991.

Rifiuti

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del ciclo produttivo sono raccolti e stoccati in maniera differenziata.

L'impianto intende avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo (art. 183 del D.Lgs. 152/06), ed allo scopo usufruisce di aree di stoccaggio, identificate come W1, W2, W3.

L'individuazione del tipo di rifiuto prodotto, la fase di provenienza e la destinazione finale sono descritti nella tabella sotto riportata:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza	Deposito temporaneo	Area stoccaggio temporaneo	Destinazione finale
07 01 01*	<i>soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri</i>	<i>reazione</i>	<i>serbatoio</i>	<i>W1 - serbatoio in acciaio in bacino di contenimento</i>	<i>D10</i>
07 01 08*	<i>altri fondi e residui di reazione</i>	<i>reazione</i>	<i>cisternette e fusti</i>	<i>W2 - piano in calcestruzzo</i>	<i>D15</i>
07 01 10*	<i>altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti</i>	<i>reazione</i>	<i>fusti</i>	<i>W2 - piano in calcestruzzo</i>	<i>D15</i>
15 01 03	<i>imballaggi in legno</i>	<i>stabilimento</i>	<i>cassone</i>	<i>W3 - cassoni per legno o ferro-acciaio</i>	<i>R13</i>
15 01 04	<i>imballaggi metallici</i>	<i>stabilimento</i>	<i>fusti</i>	<i>W2 - piano in calcestruzzo</i>	<i>R13</i>
15 01 05	<i>imballaggi in materiali compositi</i>	<i>stabilimento</i>	<i>cassone</i>	<i>W2 - cassoni</i>	<i>D15</i>
15 01 06	<i>imballaggi in materiali misti</i>	<i>stabilimento</i>	<i>cassone</i>	<i>W2 - cassoni</i>	<i>R13</i>
15 02 02*	<i>assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose</i>	<i>stabilimento</i>	<i>big-bags</i>	<i>W2 - piano in calcestruzzo</i>	<i>D15</i>
17 04 05	<i>ferro e acciaio</i>	<i>stabilimento</i>	<i>cassone</i>	<i>W3 - cassoni per legno o ferro-acciaio</i>	<i>R4</i>

ENERGIA

Produzione di energia

L'impianto dell'azienda Polysystems s.p.a. non produce energia.

Consumo di energia

La Polysystems s.p.a. riceve l'energia elettrica dalla rete pubblica di distribuzione mediante linea da 20kV. L'energia termica impiegata deriva dall'utilizzo di gas naturale.

Il consumo elettrico annuale complessivo si attesta su 2.528 MWh.

Il consumo elettrico specifico si attesta su 158 kWh/t di prodotto (pari a 0,158 kWh/kg).

Il consumo termico annuale complessivo si attesta su 11.536 MWh.

Il consumo termico specifico si attesta su 721 kWh/t di prodotto (pari a 0,721 kWh/kg).



ALLEGATO A



MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Il gestore dichiara che all'interno dello stabilimento verranno applicate le seguenti MTD per il settore della fabbricazione di prodotti chimici organici di base.

Processi e tecniche applicate – poliesteri insaturi

	MTD	STATO
Materie prime	Monomeri	Applicata
	Monomeri reattivi (insaturi)	Applicata
	Indurenti ed acceleratori	Applicata
	Inibitori	Applicata
	Additivi a filter	Applicata
Aspetti di rischio del processo	Formazione di miscele infiammabili – stoccaggi e reattori	Applicata
	Polveri esplosive (materie prime solide ed additivi)	Applicata
	Decomposizione e reazioni incontrollabili delle materie prime	Applicata
Lay-out	Reattori con volumi da 10 a 40 m ³	Applicata
	Elevato livello di automazione	Applicata
Stoccaggi	Materie prime liquide – serbatoi fissi e trasferimento meccanizzato alle pesi e ai reattori	Applicata
	I solidi in sacconi e sacchi, alcuni liquidi in confezioni minori – cisternette e fusti	Applicata
	Alcune materie prime necessitano dei serbatoi riscaldati o confezioni preriscaldate in apposite camere termiche	Applicata
Policondensazione	Reattori batch con riscaldamento/raffreddamento, sistema di vuoto e separazione dell'acqua di reazione mediante distillazione. Recupero degli organici utilizzabili prima dello smaltimento. Riduzione dei rifiuti nell'acqua.	Applicata
	Raggiunta la specifica (viscosità e caratteristiche) il prodotto viene diluito in appositi diluitori, previo raffreddamento	Applicata
	Additivazione in recipienti adatti (reattori)	Applicata
	Invio allo stoccaggio, previa filtrazione (filtri a cartucce o autopulenti)	Applicata
Fonti di impatto ambientale	Sversamenti, gocciolamenti	Applicata
	Acqua di reazione ed il relativo trattamento (on-site, off-site)	Applicata
	Sfiati ed il relativo trattamento	Applicata
	Emissioni fuggitive (guarnizioni, tenute, valvole)	Applicata
	Reflui da lavaggi, ecc.	Applicata
	Rifiuti e lo smaltimento: prodotto non conforme, parzialmente riciclato nel processo, parzialmente inviato allo smaltimento; imballi, cartucce filtranti, sacconi, campioni di laboratorio	Applicata
	Consumo di energia – dipende dal mix di produzione, dimensioni dell'unità e dello stabilimento. L'energia è usata per il condizionamento delle materie prime, dei locali di produzione, magazzini e uffici, riscaldamento della reazione e per le pompe, compressori, agitatori, ecc.	Applicata

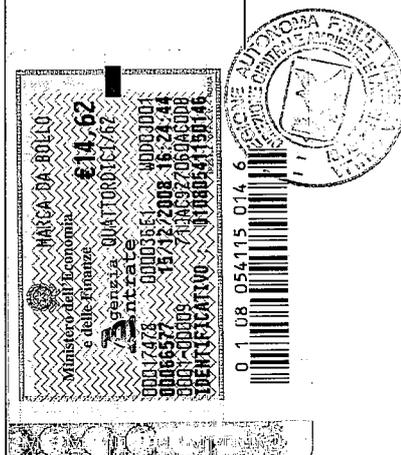
Tecniche di gestione

	MTD	STATO
Sistema di gestione ambientale	Aderire ad un sistema di gestione ambientale; Nell'ambito del sistema di gestione della Qualità, l'Azienda dispone di: a) Politica, che richiama l'impegno per operare nel rispetto dell'Ambiente e delle normative in materia; b) Pianificazione e impostazione degli obiettivi; c) Elaborazione ed utilizzo di procedure scritte: - organizzazione e personale - formazione e informazione - coinvolgimento dei dipendenti - gestione della documentazione - controllo efficace del processo - gestione delle modifiche - gestione degli acquisti - pianificazione delle emergenze - rispetto dei limiti di legge d) Verifiche ed azioni correttive: - monitoraggio e controllo - azioni correttive - tenuta di registri e) Riesame di direzione	Applicata
Emissioni fuggitive	Riduzione delle emissioni fuggitive mediante sistemi tecnici adeguati:	
	- uso di valvole a soffiutto (per i prodotti molto tossici), a doppia tenuta o ad efficacia simile	Applicata
	- uso di pompe a trascinamento magnetico o a rotore immerso, pompe a doppia tenuta, a tenuta flussata	Applicata
	- uso di compressori a rotore immerso o a trascinamento magnetico	Non Applicabile
	- riduzione del numero di flange	Applicata
	- guarnizioni efficaci	Applicata
	- campionatori di tipo chiuso	Applicata
	- scarico reflui inquinati in circuito chiuso	Applicata
	- raccolta sfiati	Applicata
	Valutazione e monitoraggio dei punti di emissioni fuggitive ai fini di determinare quelle con il maggiore impatto.	Applicata
	Programma di manutenzione e di controllo degli elementi critici ai fini delle emissioni fuggitive.	Applicata
	Riduzione delle polveri emesse dal trasporto pneumatico dei solidi	Non Applicabile
	Riduzione al minimo di avviamenti/fermate	Non Applicabile
Assicurare il contenimento del contenuto del reattore in caso di emergenze	Applicata	
Riutilizzo del contenuto (BAT precedente) come combustibile per la produzione di energia	Non Applicabile	
Prevenire inquinamento delle acque mediante un adeguato progetto delle tubazioni e dei materiali: - pompe e tubazioni fuori terra - linee installate in cunicoli	Applicata	
Usare linee separate per: - acque inquinate (di reazione) - acque potenzialmente inquinate - acque meteoriche non inquinate	Applicata	
Trattare i gas di sfiati dei reattori, serbatoi, ecc. con una o più delle tecniche: - riciclo - ossidazione termica - ossidazione catalitica - adsorbimento, in alcuni casi - torcia	Applicata	

Usare la torcia per i gas di sfiumo solo discontinuo	Non Applicabile
Utilizzare energia di cogenerazione, ove possibile	Non Applicabile
Utilizzare il calore di reazione per la produzione di vapore a bassa pressione	Non Applicabile
Riutilizzo degli eventuali residui piuttosto che inviargli in discarica	Applicata
Utilizzo di pigging (tappo mobile) per le tubazioni multiprodotto	Applicata
Utilizzo delle vasche di omogeneizzazione a monte del trattamento reflui	Applicata
Trattare efficacemente i reflui	Non Applicabile

Produzione di poliesteri

MTD	STATO																																																																																																																																		
Trattare i gas di sfiumo con uno dei seguenti metodi: - ossidazione termica - carboni attivi - lavaggio con glicole - sublimazione	Applicata (ossidazione termica)																																																																																																																																		
Trattamento termico delle acque di reazione	Applicata																																																																																																																																		
Tenendo conto delle BAT precedenti i valori di emissione e di consumi specifici associati alle BAT per la produzione di resine poliesteri insature sono indicati nelle Tabelle seguenti: <i>Tabella valori massimi per tonnellata di prodotto commerciabile</i>	Applicata																																																																																																																																		
<table border="1"> <tr><td>Energia</td><td>GJ/t</td><td>5,8</td><td></td></tr> <tr><td>Acqua</td><td>m³/t</td><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>VOC</td><td>g/t</td><td>1000</td><td>Comprese le emissioni fuggitive</td></tr> <tr><td>CO</td><td>g/t</td><td>120</td><td></td></tr> <tr><td>CO₂</td><td>kg/t</td><td>180</td><td>Esclusa energia elettrica acquistata</td></tr> <tr><td>NO_x</td><td>g/t</td><td>250</td><td></td></tr> <tr><td>SO₂</td><td>g/t</td><td>100</td><td></td></tr> <tr><td>Polveri</td><td>g/t</td><td>40</td><td></td></tr> <tr><td>Reflui (COD)</td><td>g/t</td><td>140</td><td></td></tr> <tr><td>Rifiuti pericolosi</td><td>kg/t</td><td>13</td><td>(discarica)</td></tr> <tr><td>Rifiuti pericolosi</td><td>kg/t</td><td>20</td><td>(riciclo, esclusa acqua di reazione)</td></tr> </table> <i>Tabella valori di buona prassi industriale per tonnellata di prodotto commerciabile (per alcuni parametri è indicato il campo dei valori raccomandati)</i> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th rowspan="2"></th> <th rowspan="2">min</th> <th rowspan="2">max</th> <th colspan="2">POLYSYSTEMS</th> <th rowspan="2"></th> </tr> <tr> <th>2006</th> <th>Atteso a regime</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Energia</td> <td>GJ/t</td> <td></td> <td>3,5</td> <td>3,16</td> <td>< 3,0</td> <td>Impianti singoli</td> </tr> <tr> <td>Acqua</td> <td>m³/t</td> <td>1</td> <td>5</td> <td>0,64</td> <td>< 1,4</td> <td>Acqua prelevata</td> </tr> <tr> <td>VOC</td> <td>g/t</td> <td>40</td> <td>100</td> <td>< 40</td> <td>< 40</td> <td>Con abbattimento ad ossidazione termica</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>g/t</td> <td></td> <td>50</td> <td>< 40</td> <td>-</td> <td>Valori inferiori in assenza di ossidazione termica</td> </tr> <tr> <td>CO₂</td> <td>kg/t</td> <td>50</td> <td>150</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>Esclusa energia elettrica acquistata</td> </tr> <tr> <td>NO_x</td> <td>g/t</td> <td>60</td> <td>150</td> <td>< 40</td> <td>-</td> <td></td> </tr> <tr> <td>SO₂</td> <td>g/t</td> <td>0</td> <td>100</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>Dipende dal tipo di combustibile</td> </tr> <tr> <td>Polveri</td> <td>g/t</td> <td>5</td> <td>30</td> <td>< 1</td> <td>< 1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Reflui (COD)</td> <td>g/t</td> <td></td> <td></td> <td>0</td> <td>0</td> <td>Rispetto dei limiti dopo il TAR</td> </tr> <tr> <td>Rifiuti pericolosi</td> <td>kg/t</td> <td></td> <td>0</td> <td></td> <td>< 2 (*)</td> <td>(discarica) (*) A causa di mancanza totale di termovalorizzatori in Italia, le resine di scarto, un combustibile puro, vengono messe in discarica!</td> </tr> <tr> <td>Rifiuti pericolosi</td> <td>kg/t</td> <td></td> <td>7</td> <td></td> <td>< 1 (*)</td> <td>(riciclo, esclusa acqua di reazione e senza rifiuti accidentali)</td> </tr> </tbody> </table>	Energia	GJ/t	5,8		Acqua	m ³ /t	13		VOC	g/t	1000	Comprese le emissioni fuggitive	CO	g/t	120		CO ₂	kg/t	180	Esclusa energia elettrica acquistata	NO _x	g/t	250		SO ₂	g/t	100		Polveri	g/t	40		Reflui (COD)	g/t	140		Rifiuti pericolosi	kg/t	13	(discarica)	Rifiuti pericolosi	kg/t	20	(riciclo, esclusa acqua di reazione)			min	max	POLYSYSTEMS			2006	Atteso a regime	Energia	GJ/t		3,5	3,16	< 3,0	Impianti singoli	Acqua	m ³ /t	1	5	0,64	< 1,4	Acqua prelevata	VOC	g/t	40	100	< 40	< 40	Con abbattimento ad ossidazione termica	CO	g/t		50	< 40	-	Valori inferiori in assenza di ossidazione termica	CO ₂	kg/t	50	150	-	-	Esclusa energia elettrica acquistata	NO _x	g/t	60	150	< 40	-		SO ₂	g/t	0	100	0	0	Dipende dal tipo di combustibile	Polveri	g/t	5	30	< 1	< 1		Reflui (COD)	g/t			0	0	Rispetto dei limiti dopo il TAR	Rifiuti pericolosi	kg/t		0		< 2 (*)	(discarica) (*) A causa di mancanza totale di termovalorizzatori in Italia, le resine di scarto, un combustibile puro, vengono messe in discarica!	Rifiuti pericolosi	kg/t		7		< 1 (*)	(riciclo, esclusa acqua di reazione e senza rifiuti accidentali)	
Energia	GJ/t	5,8																																																																																																																																	
Acqua	m ³ /t	13																																																																																																																																	
VOC	g/t	1000	Comprese le emissioni fuggitive																																																																																																																																
CO	g/t	120																																																																																																																																	
CO ₂	kg/t	180	Esclusa energia elettrica acquistata																																																																																																																																
NO _x	g/t	250																																																																																																																																	
SO ₂	g/t	100																																																																																																																																	
Polveri	g/t	40																																																																																																																																	
Reflui (COD)	g/t	140																																																																																																																																	
Rifiuti pericolosi	kg/t	13	(discarica)																																																																																																																																
Rifiuti pericolosi	kg/t	20	(riciclo, esclusa acqua di reazione)																																																																																																																																
		min	max	POLYSYSTEMS																																																																																																																															
				2006	Atteso a regime																																																																																																																														
Energia	GJ/t		3,5	3,16	< 3,0	Impianti singoli																																																																																																																													
Acqua	m ³ /t	1	5	0,64	< 1,4	Acqua prelevata																																																																																																																													
VOC	g/t	40	100	< 40	< 40	Con abbattimento ad ossidazione termica																																																																																																																													
CO	g/t		50	< 40	-	Valori inferiori in assenza di ossidazione termica																																																																																																																													
CO ₂	kg/t	50	150	-	-	Esclusa energia elettrica acquistata																																																																																																																													
NO _x	g/t	60	150	< 40	-																																																																																																																														
SO ₂	g/t	0	100	0	0	Dipende dal tipo di combustibile																																																																																																																													
Polveri	g/t	5	30	< 1	< 1																																																																																																																														
Reflui (COD)	g/t			0	0	Rispetto dei limiti dopo il TAR																																																																																																																													
Rifiuti pericolosi	kg/t		0		< 2 (*)	(discarica) (*) A causa di mancanza totale di termovalorizzatori in Italia, le resine di scarto, un combustibile puro, vengono messe in discarica!																																																																																																																													
Rifiuti pericolosi	kg/t		7		< 1 (*)	(riciclo, esclusa acqua di reazione e senza rifiuti accidentali)																																																																																																																													



ALLEGATO B



EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per il punto di emissione **E7** (combustore termico rigenerativo) e per il punto di emissione **E6** (esistente combustore termico), vengono imposti i seguenti limiti:

- polveri: 5 mg/Nmc;
- sostanze organiche, espresse come COT: 20 mg/Nmc;

I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

RIFIUTI

Nella fase di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di Monfalcone, la Ditta dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Entro 6 (sei) mesi della pubblicazione su Gazzetta Ufficiale delle Linee Guida relativa all'attività di cui al punto 4.1 dell'allegato I del d.lgs 59/2005, il gestore dovrà inviare alla Regione una relazione contenente lo stato di applicazione delle MTD.

ALLEGATO C



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

1. 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.

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio, il gestore deve tempestivamente comunicare tale fatto alla Regione, Provincia, Comune, Azienda per i Servizi Sanitari e all'ARPA FVG e deve essere adottato un sistema alternativo di misura e campionamento concordato con l'ARPA FVG.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto all'impianto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, la Ditta dovrà comunicare immediatamente tale fatto a Regione, ARPA FVG, Comune, Provincia e Azienda per i Servizi Sanitari, e provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività o adottare altre misure di contenimento per garantire il rispetto dei limiti imposti. Il gestore è inoltre tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano 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. Pertanto la ditta dovrà annotare in apposito quaderno, o con altra modalità, tutte le operazioni di manutenzione, di verifica e di controllo effettuate da personale interno ed esterno all'azienda sui dispositivi di controllo. La documentazione attestante interventi di assistenza tecnica deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo presso l'azienda.

Campagne di misurazione parallele per calibrazione in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard o accordi con l'ARPA FVG) dovranno essere poste in essere almeno una volta ogni due anni.

Accesso ai punti di campionamento

Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito;
- b) punti di campionamento delle emissioni aeriformi;
- c) punti di emissioni sonori nel sito;
- d) area di stoccaggio dei rifiuti nel sito;

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

Modalità di conservazione dei dati

Il gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 (sei) anni su idoneo registro o con altre modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e ASS n. 2 "Isontina" con frequenza semestrale il primo anno ed annuale in seguito.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Ai sensi dell'art. 12, comma 1 del D.Lgs n. 59/2005, il gestore trasmette alla Regione e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio, per il tramite dell'Agenzia per la protezione dell'ambiente e per i servizi tecnici, entro il 30 aprile di ogni anno i dati caratteristici relativi alle emissioni in aria, acqua e suolo, dell'anno precedente, secondo quanto già stabilito ai sensi dell'articolo 10, comma 2, del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372.

2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Affiliazione	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	• Polysystems S.p.A. – Monfalcone (GO)	Giuseppe Berton Direttore di stabilimento
Società terza contraente	• SGS Italia S.p.A. – Environmental Services	Giuseppe Berton Direttore di stabilimento Polysystems
Autorità competente	• Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	• Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Referente IPPC Dipartimento Provinciale di Gorizia

3. ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

3.1 PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

		E7	E6	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
	Sostanze organiche espresse come COT	X	(°)		Annuale (°°)	UNI EN 13649/02 UNI EN 12619/02
	PM	X	(°)		Annuale (°°)	UNI 13284-1/03

(°) Per il punto di emissione E6 il controllo è previsto solo in caso di utilizzo del combustore ICAM (di riserva) per più di quindici giorni consecutivi.

(°°) Per il primo anno, relativamente al punto di emissione E7, la frequenza di campionamento è semestrale.

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantire l'efficienza.

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi

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
E7	03 (sistema per la conversione termica)	Regolazione e controllo; sistema di monitoraggio continuo (semestrale)	Sistema intero: - ventilatore - bruciatore - gruppi valvole - controllo emissioni	Visivo (ogni turno)	Registro anomalie
	02 (sistema di adsorbimento) - emergenza -	Verifica stato di esaurimento carboni attivi; sostituzione della massa	Valvola di rinvio	Analisi chimica (semestrale, ma comunque dopo ogni intervento del sistema di soccorso)	Registro anomalie
E6	03	(°)	(°)	(°)	(°)
	02	Come E7	(°)	Come E7	Come E7

(°) Per il punto di emissione E6 il controllo è previsto solo in caso di utilizzo del combustore ICAM (di riserva) per più di quindici giorni consecutivi.

Nella tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni fuggitive.

Tab. 4 - Emissioni fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Perdite durante il collegamento di manichette di travaso	Punto di attacco	Verifica stato degli attacchi	Visivo	Ogni scarico	Registro anomalie
Perdite sulle tenute dei reattori	Tenuta sull'albero	Sostituzione della tenuta	Visivo	Ogni avviamento di reazione	Registro anomalie
Perdite dai giunti flangiati	Guarnizioni	Verifica stillicidi	Visivo	Settimanale	Registro anomalie

Rumore

Nella tabella 5 vengono riportati l'indicazione della frequenza e dei recettori presso i quali deve essere eseguita l'indagine acustica.

Tab. 5 – Verifica d'impatto acustico

Previsione di verifiche di inquinamento acustico	
Frequenza	Quinquennale
Recettori	Perimetro stabilimento

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Ditta dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici avvalendosi di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Rifiuti

Nella tabella 6 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita.

L'attività produce un solo rifiuto, acque di reazione, CER 07.01.01*, mentre altri rifiuti riportati nell'allegato 1 – Relazione, sono essenzialmente gli scarti di lavorazione e gli imballi, gestiti a norma di legge.

Tab. 6 - Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/r ecupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
07.01.01*	D 10	Analisi chimica in fase di reazione finalizzata all'ottimizzazione del processo	Settimanale (in funzione del tipo di resina)	Sistema informatico
		Caratterizzazione	Annuale	Rapporto laboratorio esterno



3.2 GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 7 e 8 vengono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 7 - Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Gruppo frigorifero per la condensazione sfiati	Temperatura condensazione	continua (sistema computer)	tutte	strumentale	n.a.	Sistema informatico
	Stato esterno	giornaliera		visivo	acqua	Registro anomalie
Ventilatore	Stato esterno	Ogni turno		visivo	stillicidi	Registro anomalie
Combustore	Stato esterno	Ogni turno		visivo	perdite gas	Registro anomalie
Rete fognaria	Stato	Ogni turno		visivo	funzionamento	Registro anomalie

Tab. 8 - Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Compressori aria	Cambio olio, controllo e sostituzione cinghie	Trimestrale	Rapporti ditta specializzata
Valvole sistema polmonazione	Verifica funzionamento	Trimestrale	Registro intervento
Valvole di sicurezza circuito azoto	Prova sul banco	Biennale	Certificato di prova

La manutenzione degli impianti è disciplinata dai sistemi integrati di Gestione della Qualità e di Gestione della Sicurezza. Le procedure insite in tali sistemi prevedono numerosi controlli finalizzati alla prevenzione ed alla individuazione di guasti incipienti. Qui di seguito elenchiamo alcuni di questi:

- Controlli e collaudi di legge alle scadenze imposte;
- Strumenti e blocchi importanti ai fini della sicurezza e della qualità secondo scadenze procedurate (da mesi 6 a mesi 12, secondo i casi);
- Manutenzione programmata ordinaria secondo un piano inserito in uno scadenziario informatico automatico per:
 - Altra strumentazione importante
 - Dispositivi di sicurezza per la prevenzione incidenti
 - Dispositivi di prevenzione incendi
 - Dispositivi di prevenzione infortuni
 - Controlli non distruttivi
 - Cartellonistica
- Manutenzione programmata straordinaria:
Sono interventi di rilevante entità facenti parte di un piano programmato (es. fermata estiva)

- Servizio di manutenzione ispettivo:
operazioni di controllo routinario dello stato di conservazione di macchine e componenti impiantistici secondo un piano prestabilito, con segnalazione di anomalie e manutenzione ordinaria tramite rapportino di segnalazione interventi. Il servizio è continuo e la scansione completa di tutto lo stabilimento richiede 10 giorni c.a.
- Registrazione degli interventi su schede macchine e strumenti

Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 9 e 10 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 9 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Ventilatore del combustore	Depressione nel sistema di aspirazione	Settimanale	Marcia	Strumentale sul sistema di controllo	SOV	Sistema di controllo
Valvola invio gas ai carboni attivi	Apertura	Trimestrale	Marcia	Simulazione arresto combustore	SOV	Registro intervento

Tab. 10 - Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Ventilatore	Controllo integrità, verifica elementi lubrificati	Settimanale	Registro anomalie
Valvola gas	Verifica collegamenti ed integrità	Trimestrale	Registro intervento

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

Nella tabella 11 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 11 - Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Serbatoi metallici in vasche in cemento armato	Visivo	Turno	Registro anomalie	Visivo	Turno	Registro anomalie
Aree di carico e scarico automezzi in cemento armato	Visivo	Turno	Registro anomalie	Visivo	Turno	Registro anomalie



4. ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 12, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tab. 12 - Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del Piano
Verifica rispetto delle prescrizioni (Allegato IV al d.m. 24/04/2008)	Aria	annuale	5
	Acqua	annuale	5
	Rifiuti	annuale	5
	Clima acustico	triennale	1
	Tutela risorsa idrica		
	Campi elettromagnetici		
	Odori		
	Sicurezza del territorio		
Campionamento e analisi (Allegato V al d.m. 24/04/2008)	<u>Aria:</u> - solo emissione E7 - tutti gli inquinanti del PMC	triennale	1
	<u>Rumore:</u> - rilievi fonometrici	triennale	1