

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - PN/AIA/18-1

Decreto n° 329/AMB del 02/03/2016

Modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società O-I MANUFACTURING ITALY S.p.A., di cui al punto 3.3 dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di Chions (PN).

IL DIRETTORE

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

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

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

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

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

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

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

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

Visto il decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, "Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro"

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 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 (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

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

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

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

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 193 del 12 febbraio 2015, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e la modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui ai decreti del Direttore del Servizio competente n. 232 del 16 febbraio 2010 e n. 2711 del 28 novembre 2012, rilasciata a favore della Società O-I MANUFACTURING ITALY S.P.A. con sede legale nel Comune di Origgio (VA), via 1 Maggio, 18, identificata dal codice fiscale 00059020057, relativamente all'installazione di cui al punto 3.3 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di Chions (PN), via Vittorio Veneto, 86, frazione Villotta;

2) sono stati sostituiti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 232 del 16 febbraio 2010 e n. 2711 del 28 novembre 2012;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1503 dell'11 agosto 2015, di rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 193/2015;

Visto il decreto del Direttore centrale della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 2022 del 27 agosto 2013, con il quale è stato disposto che il progetto riguardante il rifacimento dei forni fusori n. 1 e n. 2 con applicazione ossicombustione – presentato dalla Società O-I Manufacturing Italy S.p.A. di Chions – non è da assoggettare alla procedura di VIA di cui alla legge regionale 43/1990 e al decreto legislativo 152/2006;

Vista la domanda del 30 luglio 2015, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 20418, presentata dalla Società O-I MANUFACTURING ITALY S.p.A. (di seguito indicata come Gestore), per il rilascio, ai sensi dell'articolo 29 ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, **della modifica sostanziale** dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'installazione sita nel Comune di Chions (PN), via Vittorio Veneto, 86, frazione Villotta, relativa a:

- (Fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno), di cui al **punto 3.3**, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006;

Preso atto che la modifica sostanziale consiste nella sostituzione del forno 2 (Unit Melter), di

capacità produttiva massima attuale di 200 tonn/giorno, con un forno ad ossicombustione avente capacità produttiva massima di 340 tonn/giorno e superficie bacino pari a 95 m²;

Vista la nota prot. n. 20879 del 5 agosto 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29 quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 20880 del 5 agosto 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato ai fini istruttori, al Comune di Chions, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", la domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e la documentazione allegata alla stessa;

2) ha convocato per il giorno 6 ottobre 2015 la prima seduta della Conferenza di servizi e, qualora necessario, al fine della conclusione dei lavori, per il giorno 7 ottobre 2015, la seconda seduta della Conferenza, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 5 agosto 2015, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

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

Vista la nota prot. n. 65205 del 29 settembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 25105, con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale" ha comunicato di non rilevare motivi o pareri ostativi alla realizzazione e gestione del progetto in argomento;

Vista la nota dell'1 ottobre 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria (protocollo n. 26037 dell'8 ottobre 2015) con la quale il Gestore ha trasmesso chiarimenti e precisazioni riguardo alcuni punti di emissione (3, 4, 7, 20, 21, 22, 27, 31, 32, 35, 37, 65, 73)

Vista la nota prot. n. 59349 del 2 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 25533, con la quale la Provincia di Pordenone ha comunicato di non avere delle considerazioni da fare in merito alla modifica sostanziale richiesta;

Vista la nota del 5 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 6 ottobre 2015 con protocollo n. 25702, con la quale il Comune di Chions (PN) ha espresso il parere di competenza riguardo la conformità urbanistica dell'intervento, ha ricordata che l'area su cui è ubicata l'installazione è in minima parte in zona di vincolo paesaggistico e pertanto ogni eventuale modifica da apportare agli impianti che ricadono in tale vincolo, debbono essere preventivamente autorizzati ai sensi del decreto legislativo 42/2004 e ha inviato il decreto del Sindaco prot. n. 1081 del 5 febbraio 2014, con il quale la Società O-I Manufacturing Italy S.p.A. con stabilimento a Chions, via Vittorio Veneto, 86, è stata classificata, ai sensi del Decreto Ministeriale 5 settembre 1994, recante "*Elenco delle Industrie Insalubri di cui all'articolo 216 del testo Unico delle Leggi sanitarie*", quale: Parte I – Industria Insalubre di 1^a Classe, lettera B, Prodotti e materiali n. 104 Vetro;

Vista la nota del 6 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 25704, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente, ha

comunicato di non rilevare motivi ostativi alla realizzazione della modifica sostanziale, ha formulato le osservazioni riguardo alle emissioni in atmosfera, ha proposto valori limite di emissione e modifiche al Piano di monitoraggio e controllo;

Visto il verbale conclusivo della prima seduta del 6 ottobre 2015 della Conferenza di servizi;

Vista la nota prot. n. 25887 del 7 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di Chions, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", il Verbale della Conferenza di servizi del 6 ottobre 2015 nonché tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha convocato per il giorno 21 ottobre 2015 la seconda seduta della Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 20 ottobre 2015, acquisita dal Servizio competente in data 21 ottobre 2015 con protocollo n. 27240, con la quale il Gestore ha inviato una Relazione redatta dalla Stazione Sperimentale del Vetro SCPA con sede in Murano (VE), avente ad oggetto "*Considerazioni concernenti il decreto regionale n. 193 del 12 febbraio 2015, relativamente ai limiti alle emissioni in atmosfera del punto di emissione n. 3 (forni fusori n. 1 e n. 2) dello stabilimento di Villotta di Chions (PN) della Società O-I Manufacturing Italy S.p.A.*";

Visto il verbale conclusivo della seconda seduta del 21 ottobre 2015, della Conferenza di servizi, inviato ai partecipanti con nota prot. n. 27554 del 27 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC;

Vista la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente nella quale sono stati recepiti i pareri trasmessi dagli Enti partecipanti all'istruttoria e le determinazioni della Conferenza di servizi;

Rilevato che in sede di Conferenza di Servizi, l'ARPA ha reso il parere in ordine alle modalità di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente;

Preso atto che il Comune di Chions, la Provincia di Pordenone e l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale" non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 21 ottobre 2015;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Considerate le specifiche risultanze della Conferenza di servizi e tenuto conto delle posizioni prevalenti espresse nell'ambito della Conferenza medesima;

Vista la nota prot. n. 138 del 14 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 32098, con la quale il Gestore ha comunicato che la fermata e il successivo rifacimento del Forno 2 è posticipata a fine dicembre 2016;

Vista la nota prot. n. 15 del 12 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 4034, con la quale il Gestore ha chiesto, relativamente alla fase denominata "Fase 2: funzionamento dell'esistente forno n. 2 Unit Melter e del nuovo forno n. 1 Oxifuel", una proroga per il rispetto dei limiti di emissione degli Ossidi di Azoto per il punto di emissione n. 3, indicati nell'Allegato B, al decreto n. 193 del 12 febbraio 2015, come sostituito dal decreto n. 1503 del 27 agosto 2015, fino alla fermata per ristrutturazione del Forno 2, prevista per fine dicembre 2016;

Preso atto che le motivazioni addotte dal Gestore per la richiesta di proroga consistono nella

particolare articolazione e complessità del progetto, la cui realizzazione necessita di un'approfondita analisi, in relazione anche all'ottimizzazione del processo, tuttora in corso, sul forno 1, che porterà conseguentemente ad un ritardo nei tempi di consegna dei materiali necessari per il rifacimento del Forno 2, per cui il cronoprogramma tecnico-operativo previsto per il rifacimento risulterà impossibile da rispettare;

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2004, rilasciato dalla Società di certificazione RINA Services S.p.A. con sede in Genova, via Corsica, 12, da cui risulta che dalla data del 10 luglio 2014 la Società O-I Manufacturing Italy S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2004 per l'attività di "Produzione di contenitori in vetro per uso alimentare attraverso le fasi di composizione, fusione, fabbricazione e ricottura" svolta presso il sito operativo di Chions (PN), via Vittorio Veneto, 86, frazione Villotta, fino al 9 luglio 2017;

Vista la nota del 6 maggio 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 7 maggio 2015 con protocollo n. 12601, con la quale il Gestore ha inviato gli esiti della procedura di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento di cui all'Allegato 1, al DM 272 del 13 novembre 2014, che evidenziano l'assenza, nell'installazione, di "sostanze pericolose pertinenti" che comportino l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 152/2006;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni o, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

Ritenuto per quanto sopra esposto:

- 1) di procedere alla modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 193 del 12 febbraio 2015, come rettificata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 1503 dell'11 agosto 2015;
- 2) di ridefinire al 31 dicembre 2016, il termine per il rispetto dei limiti di emissione degli Ossidi di Azoto per il punto di emissione n. 3, già previsti nell'Allegato B, al decreto n. 193 del 12 febbraio 2015, come sostituito dal decreto n. 1503 del 27 agosto 2015;

DECRETA

1. E' autorizzata la modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 193 del 12 febbraio 2015, come rettificata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 1503 dell'11 agosto 2015, rilasciata a favore della Società O-I MANUFACTURING ITALY S.p.A. con sede legale nel Comune di Origgio (VA), via 1 Maggio, 18, identificata dal codice fiscale 00059020057, relativa all'esercizio dell'installazione di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di Chions (PN), via Vittorio Veneto, 86, frazione Villotta.

Oltre alle condizioni di cui agli Allegati 2, 3 e 4, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto, il Gestore, per l'esercizio dell'installazione, deve attenersi a quanto indicato negli articoli seguenti.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 193 del 12 febbraio 2015 e n. 1503 dell'11 agosto 2015.

3. E' ridefinito, al 31 dicembre 2016, il termine per il rispetto dei limiti di emissione degli Ossidi di Azoto per il punto di emissione n. 3, già previsti nell'Allegato B, al decreto n. 193 del 12 febbraio 2015, come sostituito dal decreto n. 1503 del 27 agosto 2015.

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

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

Art. 2 – Altre prescrizioni

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

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

- 1.** L'autorizzazione di cui al presente decreto sostituisce le seguenti autorizzazioni ambientali:
 - a) Autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

- 1.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale, **riferita all'intera installazione**, è fissata in **12 (dodici)** anni dalla data di rilascio del presente provvedimento, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

1. Qualora 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 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

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

- a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Nel rispetto dei parametri di cui al Piano di monitoraggio e controllo che determinano la tariffa e sentito il Gestore, l'ARPA FVG definisce le modalità e le tempistiche per l'attuazione dell'attività a carico dell'ente di controllo di cui al Piano stesso.

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

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

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

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

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

Art. 8 – Tariffe per i controlli

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

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

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

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

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

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società O-I MANUFACTURING ITALY S.p.A., al Comune di Chions, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA SOC pressione sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per l'Assistenza sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale" e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il Gestore dell'impianto dichiara che all'interno dello stabilimento vengono applicate le seguenti (BAT) tratte dalla Decisione di esecuzione della Commissione, del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali

1.1.1 Sistemi di gestione ambientale			
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
Sistema di gestione ambientale	Sistema di gestione ambientale	SI	La ditta sta predisponendo tutta la documentazione ai fini dell'ottenimento certificazione ISO 14001

1.1.2. Efficienza energetica			
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
Riduzione del consumo energetico specifico	Ottimizzazione di processo, mediante il controllo dei parametri operativi	SI	Gli impianti sono quasi esclusivamente impianti automatizzati gestiti e controllati attraverso software di supervisione. Questo consente il massimo controllo operativo dei parametri di funzionamento del processo.
	Manutenzione regolare del forno	SI	Esistono apposite procedure e calendari di manutenzione.
	Ottimizzazione della progettazione del forno e della scelta della tecnica di fusione	SI	In sede di rifacimento si è scelto di attuare la ossicombustione.
	Applicazione di tecniche di regolazione nei processi di combustione	SI	Sono presenti impianti automatici e di supervisione nei processi di regolazione della combustione dei forni fusori.
	Utilizzo di livelli più elevati di rottame di vetro, laddove disponibili e qualora fattibile dal punto di vista economico e tecnico	SI	Compatibilmente con il tipo di vetro che richiede il mercato, normalmente viene utilizzata una percentuale di rottame di vetro di 80-90%
	Uso di una caldaia con recupero di calore per il recupero energetico, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	SI	Il progetto di rifacimento prevede una caldaia dell'ORC (scambiatore – turbina Rankine)
	Preriscaldamento di miscele vetrificabili e rottame di vetro, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	SI	Il progetto di rifacimento prevede il preriscaldamento del rottame

1.1.3. Stoccaggio e movimentazione dei materiali				
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE	
Riduzione delle emissioni di polveri diffuse	STOCAGGIO	Stoccaggio del materiale poverulento sfuso in silos chiusi dotati di un sistema di abbattimento delle polveri	SI	Tutti i materiali che entrano nella miscela dei forni vengono insilati o aspirati da big-bag / sistemi chiusi. Ad essi è associato un filtro a maniche per l'aspirazione delle polveri.
		Stoccaggio delle materie fini in container chiusi o contenitori sigillati	NO	Tecnicamente ed economicamente non applicabile per tutte le materie prime
		Stoccaggio in un luogo riparato delle scorte di materie prime poverulenti	NO	Tutti i materiali poverulenti vengono stoccati in luoghi riparati ad esclusione del rottame di vetro, stivato in un piazzale.
		Utilizzo di veicoli per la pulizia delle strade e di tecniche di abbattimento ad acqua	SI	Vengono eseguiti periodicamente interventi di pulizia con motoscooper o mezzi analoghi.

MOMIMENTAZIONE	Per le materie trasportate fuori terra, utilizzare trasportatori chiusi per evitare perdite di materiale	SI	Il trasporto delle materie prime nel reparto composizione avviene su nastri trasportatori chiusi o con trasporto pneumatico.
	Se viene utilizzato il trasporto pneumatico, applicare un sistema a tenuta stagna dotato di un filtro per pulire l'aria di trasporto prima del rilascio	SI	Sono presenti dei filtri sul sistema di carico pneumatico dei silos per evitare che fuoriesca materiale.
	Umidificazione della miscela vetrificabile	SI	La miscela inviata ai forni fusori viene umidificata all'interno della mescolatrice.
	Utilizzo di materie prime che non causano fenomeni di decrepitazione (principalmente dolomite e calcare)	NO	Per il tipo di vetro che viene prodotto non è applicabile questa limitazione.
	Utilizzo di un'aspirazione che sfata verso un sistema di filtrazione nell'ambito di processi in cui è probabile che vengono prodotti polveri (es. apertura di involucri, manipolazione miscele vetrificabili per fritte, smaltimento filtri a maniche per le polveri, vasche di fusione a volta fredda).	NO	Non pertinente con i nostri impianti.
	Utilizzo di alimentatori a coclea chiusi.	SI	Dove previsto è stato fatto.
	Chiusura delle sedi di alimentazione.	SI	I forni vengono alimentati ognuno attraverso un'apertura laterale dove è presente una pala "informatrice" raffreddata ad acqua in funzionamento automatico continuo: la sede dell'alimentazione rimane praticamente sempre chiusa dal flusso di materiale che entra nel forno.

1.1.4. Tecniche primarie generali

ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
5- Riduzione del consumo energetico	La tecnica consiste in una serie di operazioni di monitoraggio e manutenzione che possono essere utilizzate da sole o adeguatamente combinate a seconda del tipo di forno, allo scopo di ridurre al minimo gli effetti che ne determinano l'invecchiamento, come sigillatura del forno e dei blocchi bruciatori, mantenimento massimo isolamento, controllo condizioni stabilizzate di fiamma, controllo del rapporto aria/combustibile.	SI	Sono in atto procedure per il monitoraggio e la manutenzione del forno. Periodicamente, se serve, vengono eseguite sigillature sia del forno che dei blocchi bruciatori, ripristino isolamenti, controllo e taratura bruciatori, verifica rapporti aria/combustibile.
6- Selezione controllo materie prime	Utilizzo di materie prime e rottame di vetro esterno con bassi livelli di impurità	SI	Vengono eseguiti controlli del rottame di vetro in ingresso e resi quelli con livelli di impurità elevati.
	Utilizzo di materie prime alternative	SI	Si utilizzano materie prime selezionate.
	Utilizzo di combustibili con impurità metalliche ridotte	SI	Si utilizza metano.

7- Monitoraggio periodico di emissioni o altri parametri di processo	Monitoraggio continuo dei parametri critici di processo al fine di garantire la stabilità dello stesso, per esempio temperatura, alimentazione di combustibile e flusso d'aria	SI	I parametri critici dei forni ed impianti sono acquisiti, registrati in automatico e monitorati. Eventuali anomalie inoltre generano degli allarmi.
	Monitoraggio periodico di parametri di processo al fine di prevenire/ridurre l'inquinamento, per es. il tenore di CO ₂ dei gas di combustione per controllare il rapporto combustibile/aria	SI	Come al punto precedente. Inoltre il controllo della combustione viene fatto monitorando le temperature del forno ed i parametri di aria/metano.
	Misurazioni continue delle polveri, delle emissioni di NO _x e di SO ₂ o misurazioni discontinue almeno 2 volte all'anno, associate al controllo dei parametri alternativi al fine di garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento fra una misurazione e l'altra	SI	Attualmente la periodicità di misurazione discontinua è annuale
	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di NH ₃ , quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva SCR o non catalitica selettiva SNCR	np	Non pertinente: non sono applicate tecniche SCR o SNCR..
	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di CO quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per le riduzioni delle emissioni di NO _x o nella combustione parziale	SI	Periodicamente vengono eseguite analisi discontinue di CO con analizzatore portatile per ottimizzare la combustione nella camera del forno. Ad esse si sommano le analisi annuali della Stazione Sperimentale del Vetro.
	Esecuzione di misurazioni periodiche regolari delle emissioni di HCl, HF, CO e di metalli, in particolare quando si utilizzano materie prime contenenti sostanze o nell'eventualità che si verifichi una combustione parziale	SI	Vengono eseguite analisi annuali dalla Stazione Sperimentale del Vetro.
	Monitoraggio continuo di parametri alternativi per garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento dei gas di scarico e il mantenimento dei livelli delle emissioni tra una misura discontinua e l'altra. Il monitoraggio dei parametri alternativi include: alimentazione dei reagenti, temperatura, alimentazione acqua, tensione, rimozione di polveri, velocità delle ventole	SI	I parametri critici del sistema di trattamento dei gas di scarico sono acquisiti, registrati in automatico e monitorati da personale specializzato che effettua anche delle verifiche periodiche di funzionalità.
9- Limitazione delle emissioni di CO e riduzione NO _x	Le tecniche primarie per la riduzione delle emissioni di NO _x si basano su modifiche della combustione (per esempio riduzione del rapporto aria/combustibile, bruciatori a bassa emissione di NO _x). La riduzione chimica mediante combustibile consiste nell'aggiunta di combustibile a base di idrocarburi alla corrente del gas di scarico al fine di ridurre i NO _x formati nel forno. L'aumento delle emissioni di CO in seguito all'applicazione di queste tecniche può essere limitato mediante un attento controllo dei parametri operativi.	SI	Rifacimento dei forni fusori con applicazione dell'ossicombustione
10- Limitazione delle emissioni di ammoniaca (NH ₃) quando sono applicate tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR o SNCR)	La tecnica consiste nell'adottare e mantenere condizioni di funzionamento idonee dei sistemi SCR o SNCR di trattamento dei gas di scarico, allo scopo di limitare le emissioni dell'ammoniaca che non ha reagito	n.p.	Non pertinente: non sono applicate tecniche SCR o SNCR.

11- Riduzione delle emissioni di boro provenienti dal forno fusorio, quando nella formulazione di miscele vetrificabili si utilizzano composti di boro	Funzionamento di un sistema di filtrazione a temperatura idonea per migliorare la separazione dei composti del boro allo stato solido	n.p.	Non pertinenti: non vengono utilizzati composti di boro nella miscela dei forni fusori.
	Utilizzo di lavaggio a secco o semisecco in combinazione con un sistema di filtrazione	n.p.	
	Utilizzo del lavaggio a umido	n.p.	

1.1.5. Emissioni in acqua derivanti dai processi di fabbricazione del vetro

ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
12- Riduzione del consumo di acqua	Riduzione al minimo delle perdite e delle fuoriuscite	SI	Vengono rilevati quotidianamente i consumi dell'acqua per intervenire tempestivamente su eventuali perdite e fuoriuscite
	Reimpiego dell'acqua di raffreddamento e di pulizia dopo lo spurgo	SI	L'acqua di processo è contenuta in un circuito chiuso mentre le acque di raffreddamento sono dotate di torri evaporative
	Utilizzo di un sistema idrico a circuito semichiuso nei limiti della fattibilità tecnica ed economica	SI	Presenza di torri di raffreddamento
13- Sistemi di trattamento delle acque reflue	Tecniche di controllo dell'inquinamento standard, quali assestamento, vagliatura, scrematura, neutralizzazione, filtrazione, aerazione, precipitazione, coagulazione, flocculazione e simili. Tecniche standard di buone pratiche per il controllo delle emissioni prodotte dallo stoccaggio di materie prime liquide e sostanze intermedie, quali contenimento, ispezione/sperimentazione dei serbatoi, protezione di troppopieno ecc.	SI	Le acque di processo sono contenute in un circuito chiuso che dispone di sistemi di verifica dei livelli a cui si sommano delle periodiche visite di controllo.
	Sistemi di trattamento biologico, quali fanghi attivi, biofiltrazione per rimuovere/decomporre i composti organici	n.p.	Non pertinente: applicabile a produzione di fibra di vetro a filamento continuo e lane minerali.
	Scarico nei sistemi comunali di trattamento delle acque reflue	n.p.	La fognatura non recepisce le acque industriali.
	Reimpiego esterno delle acque reflue	n.p.	Non pertinente: applicabile a produzione delle fritte.

1.1.6. Materiali di scarto derivanti dai processi di fabbricazione del vetro

ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
14- Riduzione della produzione di materiali solidi di scarto da smaltire	Riciclaggio di materiali della miscela vetrificabile di scarto, laddove i requisiti qualitativi lo consentono	SI	Non vi sono scarti nei materiali della miscela vetrificabile: ciò che non è conforme viene reso al fornitore.
	Riduzione al minimo delle perdite durante lo stoccaggio e la movimentazione di materie prime	SI	Dove possibile vengono adottate tutte le cure per ridurre gli sprechi sulle materie prime.
	Riciclaggio del vetro di scarto interno derivante da produzione di scarto	SI	Gli scarti di produzione interni rientrano nel ciclo produttivo come materia prima.
	Riciclaggio delle polveri nella formulazione della miscela vetrificabile laddove i requisiti qualitativi lo consentano	SI	Le polveri di reagente raccolte nei filtri a maniche, (denominate "ceneri") vengono reintrodotte nella miscela vetrificabile dei forni fusori
	Valorizzazione di scarti solidi e/o fanghi attraverso un utilizzo interno appropriato o in altre industrie	SI	Una parte degli scarti solidi e fanghi viene recuperato nella miscela vetrificabile. Il restante viene smaltito come rifiuto da ditte autorizzate.
	Valorizzazione di materie refrattarie di fine ciclo di vita utile per possibili usi in altre industrie	NO	Non sono stati individuati potenziali utilizzatori per esse, vengono smaltite come rifiuto da ditte autorizzate.
	Applicazione di bricchettatura di rifiuti di legata con cemento per il riciclaggio all'interno di cubilotti a vento caldo, laddove i requisiti qualitativi lo consentano	n.p.	Non pertinente: applicabile a produzione di lana di roccia.

1.1.7. Rumore derivante dai processi di fabbricazione del vetro			
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
15 - Riduzione delle emissioni di rumore	Effettuare una valutazione del rumore ambientale ed elaborare un piano di gestione del rumore adeguato all'ambiente locale	SI	Viene eseguita ogni due anni un'indagine sul rumore perimetrale dello stabilimento.
	Racchiudere apparecchiature/meccanismi rumorosi in una struttura/unità separata	SI	Per quanto possibile è attuato: in particolare i compressori sono collocati all'interno di appositi locali con elementi insonorizzanti verso l'esterno del perimetro dello stabilimento.
	Utilizzare terrapieni per separare la fonte di rumore	NO	Non necessario
	Eseguire attività rumorose in ambiente esterno durante il giorno	NO	Non necessario
	Utilizzare pareti di protezione acustica o barriere naturali fra gli impianti e l'area protetta, in base alle condizioni locali	NO	Non necessario

1.2.1. Emissioni di polveri provenienti da forni fusori			
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
16 - Riduzione delle emissioni di polveri	Il sistema di depurazione del flusso gassoso è costituito da tecniche a valle della catena produttiva basate sulla filtrazione di tutti i materiali che risultano solidi nel punto di misurazione	SI	Utilizzo di filtro a maniche

1.2.2. Ossidi di azoto (NOx) provenienti da forni fusori				
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE	
17 Riduzione delle emissioni di NOx	TECNICHE PRIMARIE	Riduzione del rapporto aria/combustibile	SI	Vengono ridotte al minimo le fuoriuscite d'aria all'interno del forno, anche attraverso apposite manutenzioni/sigillature. Inoltre i parametri di combustibile e comburente sono monitorati in continuo.
		Riduzione della temperatura dell'aria di combustione	NO	I forni fusori sono a rigenerazione, quindi non permettono una diminuzione della temperatura dell'aria di combustione. A favore di essi c'è però sicuramente un'elevata efficienza, con riduzione del combustibile e relative emissioni.
		Combustione in più fasi: - Immissione di aria in fasi successive - Immissione di combustibile in fasi successive	NO	I forni fusori non sono stati progettati e costruiti per gestire una combustione in più fasi.
		Ricircolazione del flusso gassoso	NO	I forni fusori non sono stati progettati e costruiti per gestire una combustione in più fasi.
		Brucciatori a bassa emissione di NOX (low-NOX burners)	NO	Non compatibile con la nuova tipologia di forni a ossicombustione
		Scelta del combustibile	NO	Gli impianti sono predisposti al solo utilizzo di gas metano.
		Progettazione specifica del forno	SI	Il progetto di rifacimento dei forni contempla l'applicazione dell'ossicombustione. Inoltre il progetto prevede il preriscaldamento delle materie prime.
		Fusione elettrica	NO	Nei forni è solo parziale la fusione elettrica
		Fusione a ossicombustione	SI	Il progetto di rifacimento dei forni contempla l'applicazione dell'ossicombustione.
	TECNICHE SECONDARIE	Riduzione catalitica selettiva (SCR)	n.p.	Tecnicamente non applicabile in quanto metodo poco sperimentato e non economicamente sostenibile
		Riduzione catalitica non selettiva (SNCR)	n.p.	Tecnicamente non applicabile vista la necessità di programmazione della produzione.
	Utilizzo di nitrati nella miscela	n.p.	Non pertinente: non vengono utilizzati nitrati nella miscela vetrificabile dei forni fusori.	

1.2.3. Ossidi di zolfo (SOx) provenienti da forni fusori			
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
19 Riduzione delle emissioni di SOx	Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	SI	Viene utilizzata calce idrata (idrossido di calcio) come reagente nei filtri a maniche
	Riduzione al minimo del tenore di zolfo nella formulazione della miscela vetrificabile e ottimizzazione del bilancio dello zolfo	NO	Non è possibile utilizzare tale tecnica in quanto è elevata la percentuale di rottame di vetro utilizzato ed i colori di vetro prodotti sono ottenuti con miscele vetrificabili chimicamente molto ridotte.
	Utilizzo di combustibili a basso tenore di zolfo	SI	Viene utilizzato gas naturale (metano)

1.2.4. Acido cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF) provenienti da forni fusori			
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
20 -Riduzione delle emissioni di HCl e HF	Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di cloro e fluoro	NO	Il tipo di vetro prodotto a basso costo e la limitata disponibilità di materie prime non permettono variazioni significative sulle formulazione della miscela vetrificabile.
	Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	SI	Nel filtro a maniche è presente un sistema di abbattimento a reagente alcalino (idrossido di calce).

1.2.5. Metalli provenienti da forni fusori			
ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
21- Riduzione dei metalli	Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di metalli	NO	Il tipo di vetro prodotto a basso costo e la limitata disponibilità di materie prime non permettono variazioni significative sulle formulazione della miscela vetrificabile. I processi di selezione, estrazione e produzione delle materie prime inoltre comporta delle variazioni minime ma significative di presenza di tali elementi sulle emissioni.
	Riduzione al minimo dell'uso di composti metallici nella miscela vetrificabile, quando si rende necessaria la colorazione e decolorazione del vetro, in funzione dei requisiti qualitativi del vetro richiesti dal consumatore	NO	Il tipo di vetro prodotto sodico – calcico per uso alimentare e la limitata disponibilità di materie prime non permettono variazioni significative sulle formulazione della miscela vetrificabile.
	Applicazione di un sistema di filtrazione (filtro a maniche o precipitatore elettrostatico)	SI	Utilizzo di filtro a maniche
	Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	SI	Nel filtro a maniche è presente un sistema di abbattimento a reagente alcalino (idrossido di calce)

1.2.6. Emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva

ARGOMENTO	TECNICA DELLA BAT	APPLICATA	NOTE
22 -Riduzione delle emissioni di Sn, dello stagno organico o del titanio per operazioni di trattamento a caldo, a valle della catena produttiva	Ridurre al minimo le perdite del prodotto di trattamento superficiale garantendo una buona sigillatura del sistema di applicazione e utilizzando una cappa di estrazione efficace. Una buona struttura e sigillatura del sistema di applicazione è essenziale ai fini della riduzione delle perdite del prodotto che non ha reagito in aria.	SI	Periodicamente vengono eseguite delle manutenzioni ai tunnel (cappe) di trattamento a caldo. La peculiarità della produzione limita l'effetto di queste sigillature, dovendo sempre mantenere le aperture sufficienti per l'articolo più grande
	Combinare il flusso gassoso derivante dalle operazioni di trattamento superficiale con i gas di scarico provenienti dal forno fusorio o con l'aria di combustione del forno, quando si applica un sistema di trattamento secondario (lavaggio a secco o semisecco). Sulla base della compatibilità chimica, i gas di scarico derivanti dalle operazioni di trattamento superficiale possono essere combinati con altri flussi gassosi prima del trattamento. Possono essere applicate le seguenti due opzioni: - combinazione dei gas di combustione provenienti dal forno fusorio, a monte di un sistema di abbattimento secondario (lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione) - combinazione con aria di combustione prima che entri nel rigeneratore, seguita da un trattamento di abbattimento secondario dei gas di scarico generati durante il processo di fusione (lavaggio a secco o semisecco associato + un sistema di filtrazione)	SI (prima opzione)	Il progetto di rifacimento prevede il convogliamento dei camini di trattamento superficiale a valle del sistema di trattamento del forno fusorio
23- Riduzione delle emissioni di SO ₃ per operazioni di trattamento superficiale, a valle della catena produttiva	Ridurre al minimo le perdite di prodotto garantendo una buona sigillatura del sistema di applicazione. Una buona struttura e sigillatura del sistema di applicazione è essenziale ai fini della riduzione delle perdite del prodotto che non ha reagito in aria.	n.p.	Non pertinente: non vengono utilizzati trattamenti superficiali a base di SO ₃ .
	Applicazione di una tecnica secondaria, per esempio lavaggio a umido, lavaggio a secco associato a filtrazione	SI	Il progetto di rifacimento prevede il convogliamento dei camini di trattamento superficiale a valle del sistema di trattamento del forno fusorio

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

L'autorizzazione integrata ambientale per la gestione dell'impianto, secondo le disposizioni del D.lgs 152/2006, viene rinnovata alla O-I Manufacturing Italy S.p.a relativamente allo stabilimento per la fabbricazione del vetro con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno in cui viene svolta l'attività 3.3 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006, ubicato via Vittorio Veneto, 86 del Comune di Chions - (PN), a condizione che il gestore dell'installazione rispetti quanto prescritto in seguito.

La capacità produttiva massima autorizzata dell'installazione è pari a 560 t/g.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione in atmosfera si fa riferimento alla tavola 5 denominata "EMISSIONI IN ATMOSFERA" allegata alla documentazione di istanza di modifica sostanziale di AIA del 30 luglio 2015.

Per tali punti di emissione devono essere rispettati i seguenti limiti:

I punti di emissione devono rispettare i seguenti limiti:

Punto di emissione n. 3 (forni fusori n. 1 e n. 2)	
Parametro	Valore limite espresso in Kg/tonn vetro fuso (cavato)
Polveri Totali	0,06
Ossidi di Azoto (NO _x)	FASEN. 2: funzionamento dell'esistente Forno n. 2 Unit Melter (combustione aria/metano) e del Forno n. 1 Oxy-fuel (ossigeno/metano) Limite da rispettare fino al 31/12/2016 $(0,8 * C_{vF1} + 1,2 * C_{vF2}) / (C_{vF1} + C_{vF2}) **$
	FASEN. 3: funzionamento del nuovo Forno n. 2 Oxy-fuel (ossigeno/metano) e del Forno n. 1 Oxy-fuel (ossigeno/metano) Limite da rispettare dal 01/01/2017 0,8 *
Ossidi di Zolfo (SO _x)***	0,75
Acido Cloridrico, espresso come HCl	0,03
Acido Fluoridrico espresso come HF	0,008
∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)	0,3
∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn)	1,5

* i valori sono stati ottenuti moltiplicando il rispettivo valore limite in mg/nmc per il fattore di conversione relativo ai casi generali ($1,5 \times 10^{-3}$) riportato in Tabella 2 del documento BAT Conclusion 2012 "Decisione di e esecuzione della commissione, del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali".

** C_{vF1}: cavato Forno 1; C_{vF2}: Cavato Forno 2. I valori limite 0,8 e 1,2 sono relativi a kg/tonnellata vetro fuso per forni, rispettivamente, ad ossicombustione (F1) e a combustione tradizionale (F2) come riportato in Tabella 7 del documento BAT Conclusion.

*** I valori limite sopra riportati di "ossidi di zolfo" non si applicano durante la procedura di "cambio colore".

Quando presso uno dei forni è in corso la procedura di “cambio colore”, la Società è tenuta ad attivare le procedure descritte nel documento “Prima conferenza dei Servizi - Richiesta integrazioni”, dandone preventiva comunicazione alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Chions e al Dipartimento Provinciale di Pordenone dell’ARPA e all’AAS competente per territorio.

Prescrizioni per il punto di emissione E3:

La società deve garantire la disponibilità del calcolo dell’incertezza del cavato nell’arco delle 24 ore e la modalità del calcolo della stessa.

Nella fase di collegamento dell’esistente filtro a maniche al nuovo forno 2 ad Ossicombustione, essendo necessario scollegare il filtro all’esistente forno 1, non si applicano i limiti sopra riportati.

E’ prevista l’installazione di una strumentazione per la misurazione in continuo (SME) dei parametri NO_x, SO_x, polveri al camino 3 dei forni fusori, a seguito della messa a regime del nuovo Forno 2. L’attivazione dello SME e la completa registrazione dei dati deve avvenire a partire da un anno dalla data di messa a regime del nuovo Forno 2.

Le caratteristiche della strumentazione dovranno rispettare quanto indicato nell’Allegato VI, alla parte V del D.Lgs 152/06 e smi.

Lo SME dovrà essere gestito in conformità secondo la norma tecnica UNI EN 14181:2005 “Emissioni da sorgente fissa. Assicurazione della qualità di sistemi di misurazione automatici”.

La Società dovrà rendere disponibile il manuale di gestione dello SME.

Punti di emissione:	
5 Silos carbonato di sodio (soda) n. 1	
6 Silos carbonato di sodio (soda) n. 2	
8 Silos carbonato di calcio (marmo) n. 1	
9 Silos non utilizzato	
10 Silos ossido di ferro	
11 Silos cromite	
12 Silos grafite	
13 Silos solfato di sodio- preparazione miscele	
14 (Silos stoccaggio polveri del filtro fumi)	
15 Silos calce idrata	
16 (Aspirazione linea di movimentazione materie prime inviate alla miscelazione)	
17 (Aspirazione a servizio della linea di scarico mescolatori)	
18 (Sfiato filtro mescolatore 1)	
19 (Sfiato filtro mescolatore 2)	
20 Elevatore rottame ai forni	
21 Elevatore composizione ai forni	
22 Collettore filtri multipli tunnel ai forni	
Inquinante	Limiti
Polveri totali:	10 mg/Nmc

Punti di emissione 23, 24, 25, 26 (trattamento a caldo)		
Inquinante	Soglia di rilevanza flusso di massa	Limiti
Sostanze di cui all. 1, parte II, tab. B, classe III del D.Lgs. 152/06: Sn	25 g/h.	5 mg/Nmc
Sostanze di cui all. 1, parte II, tab. C, classe III del D.Lgs. 152/06: HCl	0,3 kg/h	30 mg/Nmc

Punti di emissione n. 28 e n. 29 (trattamento a freddo)	
Inquinante	Limite
Carbonio organico totale	20 mgC/Nm ³

Punto di emissione 32 Officina stampi macchine MSA e sabbiatura e 65 Officina manutenzione zona fredda	
Inquinante	Limiti
Polveri totali:	5 mg/Nmc
Sostanze di cui all'all. I, parte II, tab. B, classe II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Nichel	1 mg/Nmc
Sostanze di cui all'all. I, parte II, tab. B, classe III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Cromo III	5 mg/Nmc

Per i nuovi punti di emissione:

Punti di emissione (autorizzati con Decreto del Direttore del servizio STINQ-PN/AIA/18-R n. 193 del 12 febbraio 2015) 4 Silos soda 7 Silos marmo	
Inquinante	Limiti
Polveri totali:	10 mg/Nmc

Punto di emissione 27 (trattamento a caldo)		
Inquinante	Soglia di rilevanza flusso di massa	Limiti
Sostanze di cui all. 1, parte II, tab. B, classe III del D.Lgs. 152/06: Sn	25 g/h.	5 mg/Nmc
Sostanze di cui all. 1, parte II, tab. C, classe III del D.Lgs. 152/06: HCl	0,3 kg/h	30 mg/Nmc

Sono altresì autorizzati i punti di emissione 1 e 2 utilizzati come camini di emergenza per i forni fusori 1 e 2.

Prescrizioni per i nuovi punti di emissione

- 1) La Società deve dare comunicazione (anche via fax o PEC), con un anticipo di almeno 15 giorni, alla Regione FVG, alla Provincia di Pordenone, al Comune interessato, all'AAS competente per territorio e all'ARPA Dipartimento di Pordenone delle fasi attuative del progetto presentato, in particolare della fermata definitiva del Forno n. 2 e della messa in esercizio del nuovo Forno n. 2 con tecnologia Oxyfuel.
- 2) La società deve comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di Pordenone, all'ARPA FVG – Dipartimento di Pordenone - all'AAS competente per territorio e al Comune di Chions, con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio del nuovo Forno 2 e dei nuovi punti di emissione in atmosfera;
- 3) La società deve mettere a regime l'impianto entro tre mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime agli Enti di cui al punto 1);
- 4) Entro 45 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati agli Enti di cui al punto 1) i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno

due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite. Per i silos (camini n. 4 e 7) è sufficiente effettuare una sola analisi (calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi) compatibilmente con le caratteristiche tecniche dell'emissione e dell'impianto.

Prescrizioni per tutti i punti di emissione

- 1) Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
- 2) deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
- 3) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di modifica sostanziale di AIA del 30/07/2015.

Prescrizioni generali

- 1) per quanto riguarda i punti di emissione n. 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15 (ad eccezione dei punti n. 4 e 7 per i quali devono comunque essere effettuate le analisi di messa a regime), trattandosi di sili dotati di idoneo sistema di abbattimento delle polveri, la società è esonerata dall'effettuare i controlli analitici alle emissioni in atmosfera qualora effettui correttamente e registri le operazioni di manutenzione degli impianti.

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati i seguenti scarichi presenti nello stabilimento:

SCARICO	Origine acque scaricate	Corpo recettore	Valore limite
SF	-acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e coperture -acque di raffreddamento compressori da 3 bar -acque di raffreddamento compressori da 7 bar -Prove tecniche di controllo qualità su prodotto finito -acque di raffreddamento pompe a vuoto -Fontanelle trattate prima in bacino condensa grassi (punti di acqua potabile)	Suolo (fossato a cielo aperto, in diretto collegamento con il fiume Reghena)	Tab. 4 , All.5, parte III, D.Lgs 152/06 ad eccezione del parametro pH per cui si fissa un limite pari a 9
F,I,O	Servizi igienici	Suolo (tramite pozzo e tubi perdenti)	

SCARICO	Origine acque scaricate	Corpo recettore	Valore limite
A, C, D, E, G, H, L, M	Acque meteoriche e dilavamento piazzali	Suolo (fossato a cielo aperto, in diretto collegamento con il fiume Reghena)	

Prescrizioni

- 1) i dispositivi per il trattamento delle acque reflue domestiche devono essere spurgati con la periodicità prevista dalla DCIA 04.02.1977 nel rispetto della normativa in materia e devono essere tenuti in buono stato di efficienza e manutenzione;
- 2) le acque meteoriche di dilavamento delle aree scoperte aziendali, confluenti nei pozzetti non oggetto della presente autorizzazione, non dovranno immettere nell'ambiente materiali grossolani ed inquinanti derivanti da lavorazioni e/o stoccaggi di materiali;
- 3) i concentrati esausti delle acque utilizzate a ciclo chiuso vengano smaltiti come rifiuti conformemente alla specifica disciplina;
- 4) le acque degli impianti tecnologici, nonché ausiliari, qualora contaminate da idrocarburi, dovranno essere sottoposte ad un trattamento di disoleazione che consenta a piè d'impianto il rispetto dei limiti di cui alla lettera a) o allontanate come rifiuto.
- 5) L'Azienda deve annotare su apposito registro le operazioni di manutenzione dei pozzetti SF e dei pozzetti parziali SP1 e SP2. Tali operazioni dovranno essere effettuate con frequenza idonea a garantire l'adeguata pulizia dei pozzetti.

DEROGHE

Deroga ai limiti di emissione per le acque reflue urbane ed industriali che recapitano al suolo relativamente al parametro pH.

Da uno studio effettuato da ARPA sulla serie storica dei dati di qualità delle acque profonde prelevate nelle zone limitrofe allo stabilimento è emerso che, mediamente, il pH della falda intercettata presenta valori naturalmente prossimi a 8, pertanto prossimi al limite superiore previsto per lo scarico al suolo - Tab.4, All.5, parte III, D.Lgs 152/06;

In seguito al prelievo di tali acque nel ciclo produttivo e alla naturale concentrazione in torre evaporativa e dallo stripping della CO₂ durante il ricircolo dell'acqua di processo, la qualità dello scarico subisce una variazione con valori di pH prossimi a 8,8.

A fronte di tale alterazione l'Azienda ha provveduto ad inviare ad ARPA un progetto per l'abbattimento dei valori di pH che prevede l'utilizzo di massicce quantità di acido solforico (circa 38.000 Kg/anno) e una gestione complessa dal punto di vista ambientale e della sicurezza dei lavoratori.

ARPA evidenzia, inoltre, che trattandosi di uno scarico sul suolo, gli ingenti quantitativi di acido necessari a riportare il pH entro i limiti tabellari, comporterebbero il progressivo peggioramento della qualità della falda sottostante, di per se già ricca di solfati, come si evidenzia dai ripetuti controlli ARPA FVG nei pozzi limitrofi allo stabilimento della Società O-I Manufacturing.

Inoltre, un valore di pH leggermente basico sfavorisce la mobilizzazione dei metalli pesanti eventualmente presenti allo scarico, per la scarsa solubilità dei corrispondenti idrossidi.

Visto il particolare contesto ambientale locale caratterizzato da valori di pH naturalmente elevati, considerato che l'applicazione della tecnologia proposta dall'Azienda prevede l'utilizzo di sostanze che comportano svantaggi ambientali ben superiori rispetto ai benefici auspicati si considera che la fattispecie si inquadra tra i casi previsti dall'All.XII bis, lett j) *"altri casi particolari legati ad assetto impiantistico, contesto ambientale e collocazione geografica, riconosciuti dall'autorità competente"* per l'applicazione dell'art. 29 sexies, comma 9-bis.

Per tali motivi si autorizza la deroga allo scarico al suolo delle acque reflue per il parametro pH fino a valori pari a 9 visto la generale insolubilità dei metalli pesanti, eventualmente presenti nello scarico, in tale intervallo di pH.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

La Società deve rispettare i limiti acustici previsti dal PCCA del Comune di Chions.

Prescrizioni:

Entro sei mesi dalla messa a regime del nuovo Forno 2 ad ossicombustione, la Società deve effettuare una campagna di rilievi acustici da parte 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 di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento presso i recettori individuati nella parte Rumore del Piano di monitoraggio e controllo.

ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il gestore effettua i controlli di cui all'art. 29 sexies, comma 6 bis del dlgs 152/2006, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA.

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 dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il gestore informa immediatamente la Regione, il CAFC ed ARPA FVG (Dipartimento Provinciale competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione in aria, il gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio, il CAFC e all'ARPA FVG (Dipartimento Provinciale competente per territorio).

Il gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

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.

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

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

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

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzo di approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 12 anni con idonee 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 AAS con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, AAS 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 vengono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

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

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	O-I MANUFACTURING ITALY S.p.A.	AMBROGIO MORETTIN
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	
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	Direttore del Dipartimento Provinciale di Pordenone

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

Il gestore deve svolgere tutte la 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

	23, 24 25, 26, 27	3	28 29	65 32	16, 17, 18, 19 20, 21, 22	Modalità di controllo	
						Continuo	Discontinuo
Monossido di carbonio (CO)		A					X
Biossido di carbonio (CO ₂)		A					X
Ossidi di azoto (NO _x)		A*				X**	X
Ossidi di zolfo (SO _x)		A*				X**	X
Cloro e composti inorganici come HCL	T	A					X
Fluoro e suoi composti espresso come HF		A					X
Polveri totali		A*		T	T	X**	X
Composti dello stagno come Sn	T						X
Composti organici totali			B				X
Sostanze di cui all. 1,parte II, tab. B, classe II del D.Lgs. 152/06, Nichel				T			X
As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn		A					X
Sostanze di cui all. 1,parte II, tab. B, classe III del D.Lgs. 152/06, Cr III				T			X

A =annuale

B = biennale

T = triennale

* attività svolta fino all'attivazione dello SME.

** misurazione in continuo da effettuarsi entro un anno dalla messa a regime del nuovo Forno 2

I metodi di campionamento ed analisi devono rispondere ai requisiti di cui al comma 17 dell'art. 271 della parte V del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

Nello specifico il predetto comma prevede che si applichino i metodi di campionamento ed analisi delle emissioni stabiliti sulla base delle "pertinenti norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche nazionali, ove anche queste ultime non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche ISO o di altre norme internazionali o delle norme nazionali vigenti".

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
3 Forni fusori	Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> - Manutenzione meccanica ventilatore estrazione fumi (annuale) - Verifica funzionale sistema di raccolta e dosaggio polveri (annuale) - Verifica delle termocoppie (annuale) - Verifica maniche filtranti (annuale) - Verifica valvole condotti adduzione fumi (annuale) - Verifica funzionale sistema di dosaggio calce (annuale) - Ingrassaggio motore aspirazione (mensile) 	- Analisi emissioni	Annuale	Cartacea
			- Pressioni - Temperature	Continue con software di gestione forno	Elettronica
			- Sistema dosaggio calce - Sistema raccolta e dosaggio polveri	Verifiche visive mensili	Cartacea
			- Controllo visivo di funzionalità	Mensile	Cartacea
23, 24, 25, 26, 27 Trattamento a caldo	-	Verifica organi meccanici ed elettrici (mensile)	- Analisi emissioni	Annuale	Cartacea
			- Consumi trattamento	Mensile	Cartacea
			- Controllo visivo di funzionalità	Mensile	Cartacea
28, 29 Trattamento a freddo	-	Verifica organi meccanici ed elettrici (mensile)	- Controllo visivo di funzionalità	Mensile	Cartacea
4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15 Silos con emissione occasionale	Filtro a maniche o a tasche	- Verifica funzionale (semestrale)	- Svuotamento residui di polveri raccolte	All'occorrenza	Cartacea
			- Controllo visivo di funzionalità	Semestrale	Cartacea
16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 Aspirazioni movimentazione materie prime	Filtro a maniche o a tasche	<ul style="list-style-type: none"> - Verifica funzionale sistema di raccolta polveri (annuale) - Ispezione maniche o tasche filtranti (annuale) - Ingrassaggio motore aspirazione (mensile) - Manutenzione meccanica parti usurate ed elettroventilatore (annuale) 	- Analisi emissioni	Annuale	Cartacea
			- Svuotamento residui di polveri raccolte	All'occorrenza	Cartacea
			- Controllo visivo di funzionalità	Mensile	Cartacea
32, 65 Cappa saldatura officina stampi MSA Macchine Impianti	-	Verifica organi meccanici ed elettrici (mensile)	- Controllo visivo di funzionalità	Mensile	Cartacea

Acqua

Inquinanti monitorati

	SF	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo ANNUALE	
pH	X		X	Metodi di analisi e campionamento secondo la seguente scala di priorità CNR-IRSA EPA ISO ASTM
Temperatura	X		X	
Conducibilità	X		X	
Materiali grossolani	X		X	
Solidi sospesi totali	X		X	
BOD ₅	X		X	
COD	X		X	
Cromo (Cr) e composti	X		X	
Ferro	X		X	
Nichel (Ni) e composti	X		X	
Piombo (Pb) e composti	X		X	
Rame (Cu) e composti	X		X	
Zinco (Zn) e composti	X		X	
Stagno (Sn) e composti	X		X	
Cloruri	X		X	
Fluoruri	X		X	
Idrocarburi totali	X		X	

Rumore

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici da parte 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 di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento presso i recettori di seguito individuati

Recettori – LUNGO CONFINE DI PROPRIETA'
PUNTO A: lato strada fronte accesso principale (non c'è un punto coincidente nella relazione previsionale di impatto acustico del 2013 – all.11)
PUNTO B: lato nord fronte recettore abitazione coincidente con il punto 1P dell'all.11 relativo alla relazione previsionale di impatto acustico del 2013
PUNTO C: lato est fronte zona industriale coincidente con il punto 7P dell'all.11 relativo alla relazione previsionale di impatto acustico del 2013
PUNTO D: lato sud fronte piazzola rottame coincidente con il punto 10P dell'all.11 relativo alla relazione previsionale di impatto acustico del 2013

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Tab. 4 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forni fusori 3	Temperatura e pressione	Continua	A regime	Automatico	Inquinamento atmosferico nei parametri evacuati in ciminiera	Elettronica con software di gestione forno
	Portata metano	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Portata aria	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Consumi energia E.	Continua	A regime	Automatico		Elettronica con software di gestione forno
	Emissioni in atmosfera	Discontinua (annuale)	A regime	Analisi di laboratorio		Cartacea/informativa
	Consumi calce	Discontinua (mensile)	A regime	Strumentale		Cartacea/informativa
Ulteriori emissioni in atmosfera	Emissioni in atmosfera	Discontinua (annuale)	A regime	Analisi di laboratorio	Inquinamento atmosferico nei parametri evacuati al camino	Cartacea/informativa
	Funzionalità a regime	Discontinua (mensile)	A regime	Visivo		Cartacea/informativa
Pozzi adduzione acqua	Quantità acqua prelevata	Discontinua (mensile)	A regime	Strumentale (contatori)	Non definibile a priori	Cartacea/informativa
Scarichi idrici	Qualità acqua scaricata	Discontinua (annuale)	A regime	Analisi di laboratorio	Inquinamento scarichi idrici	Cartacea/informativa

Tab. 5 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA	MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI
PER I SISTEMI DI TRATTAMENTO FUMI GIÀ EVIDENZIATI GLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SONO EVIDENZIATI IN TAB. 3.			
SISTEMI DI TRATTAMENTO FUMI			
23, 24, 25, 26, 27 Trattamento a caldo	Verifica organi meccanici ed elettrici	Mensile	Cartacea/informativa
28, 29 Trattamento a freddo	Verifica organi meccanici ed elettrici	Mensile	Cartacea/informativa
Impianto dosaggio materie prime forni fusori 3	Verifica funzionale del sistema di dosaggio (bilance e celle di carico)	Mensile	Cartacea/informativa
	Ispezione degli impianti di trasporto delle materie prime ai forni	Mensile	Cartacea/informativa
Impianto ventilazione forni fusori	Ispezione dei ventilatori, pulizia dei filtri ed ingrassaggio dei motori	Mensile	Cartacea/informativa
32, 65 Cappa saldatura officine	Verifica organi meccanici ed elettrici	Mensile	Cartacea/informativa

Controlli sui punti critici

Tab. 6 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

MACCHINA	PARAMETRI				PERDITE	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forni fusori – camino 3	Temperatura, pressione	Continua	A regime	Automatica	//	Elettronica con programma di gestione forno
	Portata metano				//	
	Portata aria				//	

Tab. 7 – Interventi di manutenzione sui punti critici

MACCHINA	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA	MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI
Forni fusori - camino 3	Manutenzione ordinaria: tutti i sensori e strumenti di misura automatici garantiscono il corretto funzionamento dei punti critici degli impianti. La logica di funzionamento è tale per cui l'operatore controlla costantemente il funzionamento ed interviene solo in presenza di anomalie	All'occorrenza	Cartacea/informativa

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

All'interno dello stabilimento non sono presenti strutture di una certa complessità funzionale adibite allo stoccaggio soggette a controlli periodici, pertanto la relativa tabella non viene compilata. Lo stoccaggio avviene per lo più in cassoni metallici e per sostanze solide grossolane.

Indicatori di prestazione

Tab. 8 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di gas naturale forno fusore rispetto al vetro prodotto	Nmc/tonn	Indicazione da parte di SNAM (o subfornitori)	Mensile	Cartacea/informativa
Consumo specifico di energia elettrica forno fusore rispetto al vetro prodotto	MWh/tonn	Indicazione da Enel (o subfornitori)	Mensile	Cartacea/informativa
Quantità vetro fuso prodotto	tonn	Contatori interni di produzione	Giornaliera	Cartacea/informativa
Consumo specifico acqua da pozzi rispetto al vetro tot. prodotto	mc/tonn	Lettura da contatori	Mensile	Cartacea/informativa
Consumo materie prime	Kg o tonn	Pesa interna	Mensile	Cartacea/informativa
	Altro	Documenti di trasporto	-	Cartacea/informativa
Emissione di anidride carbonica/per unità di prodotto	tonn/tonn	Considerando il consumo di gas naturale e il fattore di emissione	Annuale	Cartacea/informativa

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 9, 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. 9 – 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	Aria	triennale	4
	Acqua	triennale	4
Campionamento e analisi	Aria camino 3	quinquennale	2
	Acqua Scarico SF	quinquennale	2

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.



MODELLO DI PAGAMENTO: TASSE, IMPOSTE, SANZIONI E ALTRE ENTRATE

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

[Empty box for irrevocable delegation]

AGENZIA/UFFICIO

Poste Office

PROV.

UP

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. O-I MANUFACTURING ITALY SPA. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE. NOME. DATA DI NASCITA. SESSO M o F. COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE. PROV. CODICE FISCALE. 5. [Empty fields]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE (T I 6). 7. COD. TERRITORIALE (*). 8. CONTENZIOSO. 9. CAUSALE (P A). 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO. 11. CODICE TRIBUTO (4 5 6 T). 12. DESCRIZIONE (*). 13. IMPORTO (80,00). 14. COD. DESTINATARIO. PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

ottanta/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO (DA COMPIRE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE). DATA. CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE. AZIENDA. CAB/SPORTELLO. 07691 10322

FIRMA. O-I Manufacturing Italy S.p.A. [Signature]

189/194 03 24-02-16 R1 0282 €*80,00*! F2YV 0282 €**! C.F. 00059020057

Autorizzo addebito sul conto corrente bancario

n. / cod. ABI CAB firma



MODELLO DI PAGAMENTO: TASSE, IMPOSTE, SANZIONI E ALTRE ENTRATE

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for payment recipient]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

[Empty box for delegation]

AGENZIA/UFFICIO

Poste e Ruffo

PROV.

ve

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

4. O-I MANUFACTURING ITALY SPA

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[M/F box]

ORIGGIO

V | A

0 0 0 5 9 0 2 0 0 5 7

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[M/F box]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

T | I | 6

codice

[]

sub. codice (*)

[]

[]

P | A

Anno

Numero

11. CODICE TRIBUTO

12. DESCRIZIONE (*)

13. IMPORTO

14. COD. DESTINATARIO

Table for tax code (4, 5, 6, T)

Table for description (IMPOSTA DI BOLLO)

Table for amount (80,00)

Table for destination code

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

ottanta/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

(DA COMPIRE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

Table with columns: DATA, CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE, AZIENDA, CAB/SPORTELLO

Large box containing payment details and C.F. 00059020057

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento è ubicato in via Vittorio Veneto, 86 – Zona industriale “Uberco” di Villotta di Chions (PN). Secondo il PRG l'area in cui sorge lo stabilimento è classificata come Zona D3.2 “Zona industriale” foglio 14 mappale 41-42-43-104-105-311-322 .

La superficie coperta è pari a circa 21.841,50 mq, mentre quella scoperta totale è di 94.891,50 mq di cui 50000 mq attualmente coltivati, per un totale di 116.733 mq.

La viabilità interna è garantita da aree scoperte asfaltate dove avviene anche lo scarico delle materie prime e il carico del prodotto finito.

CICLO PRODUTTIVO

Nello stabilimento viene svolta l'attività 3.3 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 che consiste nella fabbricazione del vetro con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno.

Lo Stabilimento è dotato di quattro linee di produzione del vetro cavo meccanico e utilizza due forni fusori a colata continua controllata, con un esercizio di 24 ore su 24, 365 giorni/anno.

L'intera produzione di vetro consiste nella produzione di contenitori in vetro sodico - calcico di colori diversi, esclusivamente destinati all'imbottigliamento di sostanze alimentari (vino, birra, olio, aceto, acqua).

Attualmente i due forni fusori presenti nello stabilimento sono:

- il Forno 1 è un forno ad ossicombustione, con una superficie di 65 m² e con una capacità produttiva massima di 220 ton/giorno.
- il Forno 2 è di tipo Unit Melter, con una superficie di 70 m² e con una capacità produttiva massima di 200 ton/giorno.

La sostituzione del Forno 1 ha comportato la realizzazione delle seguenti attività:

- Costruzione di una nuova area ecologica comprendente: Gas tecnici, Deposito oli, Diesel tank, Rifiuti
- Predisposizione di un nuovo sistema di recupero energia termica
- Predisposizione di una unità di produzione e stoccaggio ossigeno VSA
- Costruzione nuovo magazzino ricambi e stampi
- Costruzione di una nuova Officina stampi
- Installazione nuovi silos nel reparto composizione per stoccaggio materie prime e rottame
- Costruzione Tunnel aereo per trasporto materie prime e rottami ai forni

La capacità produttiva massima dello stabilimento è pari a 420 t/g.

L'azienda con istanza del 30 luglio 2015 ha chiesto una modifica sostanziale consistente nella sostituzione del Forno 2 (di tipo Unit Melter) con un nuovo forno ad ossicombustione che avrà una superficie di 95 m² e una capacità produttiva massima di 340 t/g

La società chiede pertanto un incremento della capacità produttiva massima dello stabilimento da 450 t/g a 560 t/g.

La sostituzione del Forno 2 comporta la realizzazione delle seguenti opere:

- Ampliamento e modifica del capannone che ospiterà la nuova terza linea produttiva
- Costruzione di una nuova sala compressori 7 bar
- Costruzione di una nuova officina macchine
- Predisposizione di una nuova linea produttiva
- Febbraio 2016 – ricostruzione Forno 2

L'inizio della produzione del Forno 2 è previsto per il mese di giugno 2016;

L'Azienda possiede la certificazione ISO 14001 n. 95123, rilasciata il 10 luglio 2014 con scadenza il 9 luglio 2017.

Il ciclo produttivo si articola nel seguente modo:

1. Composizione e miscelazione delle materie prime
2. Fusione
3. Fabbricazione dei contenitori in vetro
4. Ricottura
5. Selezione ed imballo

Fase 1: Composizione e miscelazione delle materie prime

Il rottame di vetro e la sabbia vengono trasportati con autotreni coperti, mentre le restanti materie prime vengono trasportate con autobotti a scarico pneumatico.

Dai sili di immagazzinamento, le diverse materie prime sono prelevate, pesate e mescolate in apposito miscelatore. La miscela viene umidificata per evitare la perdita dei componenti speciali aggiunti in piccole quantità, evitando così la formazione di polveri nell'ambiente e riducendo lo spolverio all'interno del forno.

La miscela è costituita essenzialmente da rottame di vetro proveniente dalla raccolta ecologica e utilizzato in percentuali che variano dal 70% al 90% della miscela totale, dalla sabbia silicea (SiO_2) e da carbonati, classificati come "fondenti" o come "stabilizzanti".

Nella miscela vetrificabile sono inoltre presenti, in minor quantità, altre sostanze che aiutano ad affinare ed omogeneizzare il vetro e ad ottenere il colore voluto.

Alla miscela vetrificabile sopra descritta viene aggiunto, inoltre, il rottame di vetro proveniente dal recupero interno.

L'intero ciclo di dosaggio, miscelazione e consegna della miscela vetrificabile ai forni avviene in modo completamente automatico. L'impianto opera in continuo ed i suoi arresti e riavviamenti sono guidati dal livello della miscela vetrificabile nelle tramogge che asservono ai forni fusori.

Fase 2: Fusione

La trasformazione della miscela vetrificabile in vetro avviene all'interno dei forni a colata continua controllata.

Ciascun forno, a colata continua controllata, è costituito da due bacini; nel primo, il più grande, avviene la fusione vera e propria ad una temperatura di circa 1450 °C, mentre nel secondo, collegato al primo da un canale sommerso chiamato "gola", che opera a 1150/1310 °C circa si ha la distribuzione del vetro ai diversi canali adducanti il vetro fuso alle macchine formatrici.

Tutto il processo di fusione è controllato e regolato automaticamente da apparecchiature elettroniche.

La trasformazione delle materie prime in vetro avviene con l'impiego di bruciatori alimentati a metano. Un ulteriore apporto di energia per l'elaborazione del vetro è fornito sotto forma di energia elettrica.

I fumi prodotti dalla lavorazione del vetro e dalle reazioni chimiche che avvengono nel forno, sono convogliati in un apposito impianto per il recupero di una grande quantità di energia termica che viene riutilizzata nello stesso forno e infine vengono trattati in un apposito filtro a maniche e scaricati in atmosfera.

Nel distributore di vetro chiamato "naso" il vetro fuso viene poi raffreddato e condizionato termicamente, le masse di vetro fuso vengono inviate alle macchine formatrici attraverso appositi canali in refrattario opportunamente coibentati e condizionati termicamente.

Fase 3 : Fabbricazione dei contenitori in vetro

Il vetro fuso perfettamente condizionato sotto forma di gocce, alimenta automaticamente quattro macchine formatrici dove, utilizzando appositi stampi in ghisa, si producono i contenitori nella forma desiderata.

Il processo di fabbricazione in macchina avviene in due fasi:

- nella prima fase il contenitore viene abbozzato;
- nella seconda si ha la soffiatura /formatura con il raffreddamento del manufatto.

I contenitori formati, ad una temperatura di circa 650 °C, passano successivamente in un piccolo tunnel per essere sottoposti ad un trattamento superficiale denominato "trattamento a caldo", con prodotti derivanti dall'ossidazione di composti a base di stagno, per migliorare le caratteristiche superficiali del vetro.

Fase 4: Ricottura

Il contenitore finito, ancora alla temperatura di circa 500 °C, passa poi in una linea di ricottura dove il contenitore subisce un trattamento termico di distensione e raffreddamento controllato al termine del quale il processo di fabbricazione può considerarsi finito.

In uscita dalla linea di ricottura, alla temperatura di circa 60 / 80°C, viene applicato sulla superficie esterna dei contenitori un lubrificante organico (cere di polietilene in acqua) allo scopo di ridurre l'usura delle bottiglie e limitare il conseguente decadimento della resistenza meccanica.

Fase 5: Controllo ed imballo

Nella Zona Fredda si effettua il controllo dei difetti dei contenitori ispezionando le principali dimensioni, spessori, qualità e difettosità del vetro, ecc., con l'uso di macchine ispettrici automatiche. Successivamente i contenitori selezionati passano alla zona d'imballaggio confezionati in pallets di legno.

Il vetro proveniente dallo scarto dei contenitori difettosi, unito a quello scartato alle macchine formatrici, viene automaticamente riciclato e inserito nel ciclo di produzione.

Il trasporto del prodotto finito in uscita avviene esclusivamente a mezzo autotreno.

MATERIE PRIME

Le materie prime principali utilizzate per la fabbricazione dei contenitori in vetro sono: rottame di vetro, sabbia silicea, carbonato di sodio, carbonato di calcio, dolomit, solfato di sodio, ferro, grafite, cromite e calce idrata. Vengono inoltre utilizzate, in minor quantità: Monobutile, Polyglass D4218/M, Acetilene, Atlas X150/UV (olio per macchine) e Kleenmond – 170.

ENERGIA

Produzione di energia

Attualmente l'impianto della Società O-I Manufacturing, non produce energia, ma dipende interamente dalla rete elettrica nazionale.

Contestualmente al rifacimento del forno 1 è previsto un impianto per la generazione di energia elettrica mediante recupero del calore rigenerato dai fumi esausti prodotti dalla fusione del vetro che verrà utilizzata dallo stabilimento per la normale conduzione degli impianti.

Consumo di energia

La trasformazione delle materie prime in vetro avviene con l'impiego di bruciatori alimentati a metano. Un ulteriore apporto di energia per l'elaborazione del vetro è fornito sotto forma di energia elettrica

Il consumo termico complessivo annuo attualmente è pari a circa 14.600.000 mc/anno e, in seguito alla sostituzione del secondo forno, sarà pari a circa 16.242.500 mc/anno.

Il consumo elettrico complessivo annuo attualmente è pari a circa 46.952,40 MWh e, in seguito alla sostituzione del secondo forno, sarà pari a circa 59.757,60. MWh.

EMISSIONI in ATMOSFERA

Emissioni convogliate

All'interno dello stabilimento sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera già autorizzati di cui si riportano le caratteristiche:

Sigla camino	Unità /Fase Produttiva	Portata massima (Nm³/h)	Altezza camino (m)	Sistema di abbattimento	Inquinanti emessi
3	Impianto filtrazione forni fusori 1 e 2	7.100*	20,00	Filtro a maniche	Polveri totali
					Ossidi di azoto
					Ossidi di zolfo
5	Silos soda	-	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali
6	Silos soda	-	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali

Sigla camino	Unità /Fase Produttiva	Portata massima (Nm3/h)	Altezza camino (m)	Sistema di abbattimento	Inquinanti emessi
8	Silos marmo	-	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali
9	Silos dolomite	-	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali
10	Silos ossido di ferro	-	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali
11	Silos cromite	-	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali
12	Silos grafite	-	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali
13	Silos solfato di sodio	-	17,00	Filtro a tasche	Polveri totali
14	Silos polveri filtro fumi	-	15,00	Filtro a tasche	Polveri totali
15	Silos calce	-	10,00	Filtro a maniche	Polveri totali
16	Linea movimentazione materie prime inviate alla miscelazione	4000	15,00	Filtro a maniche	Polveri totali
17	Linea scarico mescolatori	3500	15,00	Filtro a tasche	Polveri totali
18	Sfiato filtro mescolatore 1	1000	15,00	Filtro a tasche	Polveri totali
19	Sfiato filtro mescolatore 2	1000	15,00	Filtro a tasche	Polveri totali
20	Elevatore rottame ai forni	3500	25,00	Filtro a tasche	Polveri totali
21	Elevatore composizione ai forni	3500	25,00	Filtro a tasche	Polveri totali
22	Collettore filtri multipli tunnel ai forni	7000	30,00	Filtro a tasche	Polveri totali
23	Cappe di trattamento a caldo	800	22,00	-	Polveri totali
					stagno
					Composti del cloro
24	Cappe di trattamento a caldo	800	22,00	-	Polveri totali
					stagno
					Composti del cloro
25	Cappe di trattamento a caldo	400	22,00	-	Polveri totali
					stagno
					Composti del cloro
26	Cappe di trattamento a caldo	400	22,00	-	Polveri totali
					stagno
					Composti del cloro
28	Tattamento a freddo	35000	10,00	-	Composti organici volatili
29	Tattamento a freddo	21800	10,00	-	Composti organici volatili
32	Officina stampi Sabbiatura Officina macchine Officina MSA Officina impianti	25000	10,00	Filtro a maniche	Polveri
					Oli minerali
					Cromo
					Nichel
65	Officina manutenzione zona fredda	3500	7,00	-	Polveri
					Oli minerali
					Cromo
					Nichel

* portata prevista con la sostituzione del Forno 2

Sono, inoltre, presenti i seguenti **2** punti di emissione di emergenza:

Sigla camino	Unità / Fase Produttiva	Portata massima (Nm ³ /h)	Altezza camino (m)	Sistema di abbattimento	Inquinanti emessi
1 Camino di Emergenza forno 1	forno fusorio 1	5.581	30,00	-	Polveri totali
					Ossidi di azoto
					Ossidi di zolfo
2 Emergenza forno 2	forno fusorio 2	15.000	30,00	-	Polveri totali
					Ossidi di azoto
					Ossidi di zolfo

Sono inoltre autorizzati i seguenti punti di emissione autorizzati con decreto n. 193 del 12 febbraio 2015:

Sigla camino	Unità / Fase Produttiva	Altezza camino (m)	Sistema di abbattimento	Inquinanti emessi
4	Silos soda	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali
7	Silos marmo	19,00	Filtro a tasche	Polveri totali

In seguito alla realizzazione del nuovo Forno 1, sono altresì presenti 3 punti di emissione non soggetti ad autorizzazione:

Sigla camino	Unità / Fase Produttiva	Portata massima (Nm ³ /h)	Altezza camino	Sistema di abbattimento
30	Temper e Forno 1 per aria calda	8000	10,00	nessuno
33	Scarico aria impoverita VSA	46440	8,50	nessuno
34	Scarico aria impoverita VSA	46440	8,50	nessuno

In seguito alle modifiche impiantistiche richieste con modifica sostanziale del 30 luglio 2015 inerenti la sostituzione del nuovo Forno 2, la società chiede l'autorizzazione per il seguente punto di emissione in atmosfera:

Sigla camino	Unità / Fase Produttiva	Portata massima (m ³ /h)	Altezza camino (m)	Sistema di abbattimento	Inquinanti emessi
27	Cappe di trattamento a caldo	400	22,00		Polveri totali
					stagno
					Composti del cloro

In seguito alla sostituzione del nuovo Forno 2, saranno altresì presenti 2 nuovi punti di emissione non soggetti ad autorizzazione:

Sigla camino	Unità / Fase Produttiva	Portata massima (Nm ³ /h)	Altezza camino	Sistema di abbattimento
31	Temper e Forno 2 per aria calda	8000	10,00	nessuno
35	Sfiato ossigeno al 91%-94%	200	6,00	nessuno

E' prevista l'installazione di una strumentazione per la misurazione in continuo (SME) dei parametri NO_x, SO_x, polveri al camino 3 dei forni fusori, a seguito della messa a regime del nuovo Forno 2.

Emissioni diffuse e fuggitive

La Società dichiara che non sono presenti emissioni diffuse.

SCARICHI IDRICI

Nello stabilimento sono presenti i seguenti scarichi convogliati in un fossato a cielo aperto, in diretto collegamento con il fiume Reghena, così come descritti:

SCARICO	Origine acque scaricate	Pretrattamento	Portata mc/anno	Corpo recettore
SF	-acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e coperture -acque di raffreddamento compressori da 3 bar -acque di raffreddamento compressori da 7 bar -Prove tecniche di controllo qualità su prodotto finito -acque di raffreddamento pompe a vuoto -Fontanelle trattate prima in bacino condensa grassi (punti di acqua potabile)	nessuno	116.000	Suolo (fossato a cielo aperto, in diretto collegamento con il fiume Reghena)

SCARICO	A.E.	Trattamento	Corpo recettore
F	41	Imhof e condensa grassi	Suolo (pozzo perdente)
I	3	Imhof e condensa grassi	Suolo (tramite tubi perdenti)
O	18	Imhof e condensa grassi	Suolo (tramite tubi perdenti)

La Società dichiara che nelle aree esterne dello stabilimento, che risultano essere tutte pavimentate, si realizza solo lo stoccaggio del rottame di vetro in forma non disperdibile e pronta al forno. Ne consegue che nelle acque meteoriche e di piazzale non vi può essere presenza di sostanze inquinanti derivanti dall'attività di produzione.

Sono presenti **8 punti** di scarico aventi le seguenti caratteristiche:

SCARICO	Origine acque scaricate	Trattamento	Portata mc/g	Corpo recettore
A, C, D, E, G, H, L, M	Acque meteoriche e dilavamento piazzali	nessuno	-	Suolo (fossato a cielo aperto, in diretto collegamento con il fiume Reghena)

Lo scarico di acqua su suolo subirà un incremento di circa 66.000 mc/anno a seguito dell'aumento della superficie coperta dovuta alla costruzione del nuovo capannone.

La Società dichiara che negli scarichi di acque meteoriche A, C, D, E, G, H, L, M non possono confluire sostanze pericolose in quanto le aree dei piazzali sono adibite a deposito prodotto finito, zona di scarico carico merci, parcheggi e viabilità.

I rifiuti sono stoccati in un'area totalmente coperta e stagna da qualsiasi contaminazione.

Nello scarico di acque meteoriche C, ove è presente il deposito di rottame di vetro, l'Azienda dichiara che si potrebbe verificare un dilavamento di solidi sedimentabili.

Deroga allo scarico su corpo superficiale

La condotta fognaria si trova oltre la ferrovia e lo scarico di acque, per la maggior parte di raffreddamento, comprometterebbe la funzionalità del depuratore comunale.

Gli scarichi avvengono su fossato a cielo aperto (suolo) in quanto il corpo idrico superficiale più vicino (Cornia) da un lato dista più di 1000 m dall'insediamento, dall'altro dista 800 m ma risulterebbe necessario attraversare n.5 diverse proprietà con costi pari a circa 160.000 euro.

APPROVIGIONAMENTO IDRICO

La Società dichiara che l'approvvigionamento idrico dello stabilimento avviene tramite:

- l'allacciamento all'acquedotto comunale per i servizi domestici, l'acqua delle fontanelle ai reparti e alcuni impianti di supporto. (circa 7.000 mc/anno)
- prelievo da un pozzo per i servizi industriali ausiliari (acqua di raffreddamento indiretto), per i servizi igienico sanitari e l'impianto antincendio. (circa 174.000 mc/anno)

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Chions ha provveduto alla predisposizione del piano Comunale di classificazione acustica del proprio territorio, in base al quale l'installazione ricade nella "zona V - aree prevalentemente industriali" per la quale devono essere rispettati i seguenti limiti:

- limite di emissione diurno (6:00-22:00) = 65,0 dB(A)
- limite di emissione notturno (22:00-6:00) = 55,0 dB(A)

La Società, con la documentazione di modifica sostanziale inerente il rifacimento del Forno 1 del 13/06/2014, ha presentato un'analisi previsionale di impatto acustico dalla quale si evince il rispetto dei limiti previsti dal PCCA del comune di Chions.

PRODUZIONE DI RIFIUTI

Lo Stabilimento produce una serie di rifiuti industriali che restano in deposito temporaneo presso lo Stabilimento stesso, in attesa di essere affidati a terzi in possesso delle previste autorizzazioni, per il recupero o per lo smaltimento.

BONIFICHE AMBIENTALI

Non pertinente

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Non pertinente.

PROCEDIMENTO DI VALUTAZIONE IMPATTO AMBIENTALE

Il progetto riguardante il rifacimento dei forni fusori n.1 e n.2 con l'applicazione ad ossicombustione, è stato oggetto di un procedimento di Verifica di Assoggettabilità alla VIA conclusosi con decreto 2022 –SCR 1226 di data 27/8/2013 e dichiarato non assoggettabile a VIA.