

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

STINQ - PN/AIA/17-2

Modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società BORMIOLI PHARMA S.p.a. presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159, "Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136.";

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 l'articolo 54, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale n. 1922 dell'1 ottobre 2015 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 Direttore del Servizio competente n. 2624 del 28 novembre 2013, con il quale è stata autorizzata la modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 2327/2010, a favore della Società NEUBOR GLASS S.R.L. con sede legale nel Comune di Fidenza (PR), Viale Martiri della Libertà, 1, relativamente all'esercizio dell'attività di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII,

alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Murano, 2, Zona Industriale Ponte Rosso;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2045 del 29 ottobre 2014, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2327/2010, come modificata con il decreto n. 2624/2013;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 363 del 17 marzo 2015, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2327/2010, come modificata con il decreto n. 2624/2013 e con il decreto n. 363/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2249 del 26 ottobre 2016, con il quale è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2624/2013, come aggiornata con i decreti n. 2045/2014, n. 363/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 968 del 14 marzo 2017, con il quale è stata volturata, a favore della Società BORMIOLI ROCCO S.p.A. con sede legale nel Comune di Fidenza (PR), Viale Martiri della Libertà, 1, identificata dal codice fiscale 06262210963, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2624/2013, come aggiornata e modificata con i decreti n. 2045/2014, n. 363/2015 e n. 2249/2016;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2984 del 30 dicembre 2016 con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 e la "Pianificazione visite ispettive triennio 2017 - 2018 - 2019", come modificato ed integrato dal decreto del Direttore del Servizio competente n. 5007 del 27 dicembre 2018;

Vista la nota datata 5 dicembre 2017, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 7 dicembre 2017, acquisita dal Servizio competente l'11 dicembre 2017 con protocollo n. 54029, il legale rappresentante della Società BORMIOLI PHARMA S.R.L. con sede legale in Milano, Corso Magenta, 84, identificata dal codice fiscale 10122920969:

1) ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, che lo stabilimento della Bormioli Rocco S.p.A. di San Vito al tagliamento (PN), oggetto dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2624/2013, come aggiornata, modificata, volturata e rettificata con i decreti n. 2045/2014, n. 363/2015, n. 2249/2016 e n. 968/2017, è stato acquisito dalla Società Bormioli Pharma S.r.l.;

1) ha chiesto che l'autorizzazione integrata ambientale venga volturata a favore della Società Bormioli Pharma S.r.l.;

2) ha trasmesso l'atto Repertorio n. 4591 e Raccolta n. 2458, sottoscritto in data 28 novembre 2017 e redatto dal notaio dott. Andrea De Costa, dal quale risulta che la Società Bormioli Rocco S.p.A. ha costituito una società a responsabilità limitata denominata BORMIOLI PHARMA S.R.L. e che, a sottoscrizione del capitale sociale, ha conferito il ramo d'azienda relativo all'insieme dei beni e rapporti giuridici dedicati all'attività di produzione di contenitori e articoli in vetro e plastica per l'industria farmaceutica, cosmeccutica e nutraceutica, che comprende anche l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), oggetto dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 13 dicembre 2017, trasmessa a mezzo PEC il 19 dicembre 2017, acquisita dal Servizio competente il 19 dicembre 2017 con protocollo n. 55774, l'Amministratore delegato della Società Bormioli Rocco S.p.A. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 4, del

decreto legislativo 152/2006, il proprio consenso alla richiesta di voltura dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società Bormioli Pharma S.r.l.;

Vista la nota del 10 ottobre 2018, trasmessa a mezzo PEC il 16 ottobre 2018, acquisita dal Servizio competente il 16 ottobre 2018 con protocollo n. 50921, con la quale è stato comunicato che:

- 1) la ragione sociale della Società BORMIOLI PHARMA S.R.L. è variata in Società BORMIOLI PHARMA S.p.A. e che restano invariate sede legale, codice fiscale e partita IVA;
- 2) il nuovo referente IPPC per l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Murano, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, è l'ing. Paolo Nardini;

Visto il Verbale di assemblea repertorio n. 6211 e raccolta n. 3270, redatto in data 26 settembre 2018, dal notaio dott. Andrea De Costa, dal quale risulta, tra l'altro:

- 1) che è stata deliberata all'unanimità, la trasformazione della ragione sociale della Società BORMIOLI PHARMA S.R.L. in società BORMIOLI PHARMA S.p.A. con sede legale in Milano, Corso Magenta, 84;
- 2) che è stata deliberata l'approvazione del progetto di fusione per l'incorporazione della Società BORMIOLI PHARMA BIDCO S.p.A. nella Società BORMIOLI PHARMA S.R.L.;

Visto il decreto del Direttore centrale della Direzione centrale ambiente ed energia n. 369 del 16 gennaio 2019, con il quale è stato disposto che il progetto riguardante la riqualificazione del reparto produttivo dedicato al tubo con inserimento di un nuovo forno per vetro cavo, in Comune di San Vito al Tagliamento – presentato da Bormioli Pharma S.p.A. – non è da assoggettare alla procedura di VIA di cui alla legge regionale 43/1990 e s.m.i. e al decreto legislativo 152/2006;

Viste le note trasmesse a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 12 marzo 2019, acquisite nella medesima data ai protocolli regionali n. 12609, n. 12610 e n. 12611, con le quali la Società BORMIOLI PHARMA S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Milano, Corso Magenta, 84, identificata dal codice fiscale 10122920969, ha chiesto il rilascio, ai sensi dell'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, **della modifica sostanziale** degli impianti relativi all'esercizio dell'attività di cui al **punto 3.3**, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Murano, 2, Zona Industriale Ponterosso;

Preso atto che la modifica sostanziale consiste nella sostituzione dei forni fusori B3 e B5 con un nuovo forno denominato SV2;

Vista la nota dell'1 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16663, con la quale il Gestore ha perfezionato la citata istanza di modifica sostanziale, inviando l'Aggiornamento della Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento;

Vista la nota prot. n. 17953 dell'8 aprile 2019, trasmessa a mezzo 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 e degli articoli 13 e 14 della legge regionale 7/2000;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 15 aprile 2019, 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. 19779 del 17 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato, ai fini istruttori, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia, la domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e la documentazione alla stessa allegata;

2) ha convocato per il giorno 14 maggio 2019 la prima 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 prot. n. 23141 del 9 maggio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, a rettifica di quanto indicato nella nota di PEC prot. n. 19779 del 17 aprile 2019, ha fissato per il giorno 23 maggio 2019 il nuovo termine per la convocazione della prima seduta della Conferenza di servizi;

Visto il Verbale conclusivo della prima seduta del 23 maggio 2019 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 20546 del 23 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi, tenuto conto che nell'installazione scarichi di acque reflue industriali o meteoriche di dilavamento potenzialmente contaminate, ha comunicato che non ci sono osservazioni da formulare in riscontro alla nota regionale del 19 aprile 2019;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 2429 del 21 maggio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 22 maggio 2019, con protocollo n. 25351, con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso – Tagliamento ha comunicato di non rilevare motivi ostativi al progetto di modifica e ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza (autorizzazione allo scarico in fognatura consortile);

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 16836 /P /GEN/PRA_AUT del 22 maggio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data, con protocollo n. 25433, con la quale ARPA ha chiesto integrazioni riguardo alle emissioni in atmosfera e alla relazione di riferimento;

4) il rappresentante della Regione ha ritenuto necessario che il Gestore trasmetta una relazione in merito alle raccomandazioni indicate ai numeri 7 e 12 del Rapporto conclusivo della Attività di Controllo Ordinario – Anno 2019, relativo alla visita ispettiva effettuata da ARPA FVG presso l'installazione del Gestore stesso il giorno 17 aprile 2019;

5) il rappresentante della Regione ha ritenuto necessario che il Gestore valuti e compili, nelle parti mancanti, l'Allegato relativo alle "Migliori tecniche disponibili (MTD)" predisposto dal Servizio competente sulla base di quanto dichiarato dal Gestore stesso nell'istanza di modifica sostanziale;

6) la Conferenza di servizi ha ritenuto che il Gestore debba integrare la documentazione presentata secondo le indicazioni di ARPA FVG e della Regione;

Vista la nota del 24 maggio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 27 maggio 2019 con protocollo n. 26010, con la quale il Gestore ha comunicato la dismissione dei forni fusori denominati B3 e B5, precisando che lo spegnimento del primo è avvenuto in data 7 dicembre 2018 e che lo spegnimento del secondo è avvenuto il 7 gennaio 2019;

Vista la nota prot. n. 26609 del 29 maggio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia, copia del verbale della Conferenza di servizi del 23 maggio 2019 e di tutta la documentazione nello stesso citata;
- 2) ha chiesto la Gestore di inviare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa le integrazioni richieste in sede di Conferenza di servizi;

Viste le note dell'11 giugno 2019, trasmesse a mezzo PEC, acquisite dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 28839 e n. 28840, con le quali il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta da ARPA FVG e dalla Regione in sede di Conferenza di servizi del 23 maggio 2019;

Vista la nota prot. n. 29906 del 17 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato, ai fini istruttori, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione integrativa inviata dal Gestore con le note dell'11 giugno 2019;
- 2) ha convocato per il giorno 2 luglio 2019 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;

Visto il verbale della seconda seduta del 2 luglio 2019 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- 1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 2986 del 28 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 32098, con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento ha confermato il proprio parer di competenza espresso con la nota di PEC prot. n. 2429 del 21 maggio 2019;
- 2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 21765 /P /GEN/ PRA_AUT dell'1 luglio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 32360, con la quale ARPA FVG ha espresso parere favorevole, con prescrizioni, all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera e ha trasmesso una bozza del Piano di monitoraggio e controllo;
- 3) la Conferenza di servizi, a seguito di ampia discussione, ha accolto le richieste dei partecipanti ed ha modificato la relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente;
- 4) la Conferenza di servizi ha espresso parere favorevole al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 32734 del 2 luglio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA FVG, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia, copia del verbale della Conferenza di servizi del 2 luglio 2019 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, n. 86962/A0003/UK/It rilasciato da URS United Registrar of Systems, da cui risulta che dalla data del 13 novembre 2018 la Società Bormioli Pharma S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2015 per l'attività di "Produzione di packaging primario per l'industria farmaceutica" svolta presso il sito operativo di San Vito al Tagliamento (PN), via Murano, 2, fino al 12 novembre 2021;

Considerato che:

- 1) il Servizio competente ha chiesto di acquisire la comunicazione antimafia per la Società BORMIOLI PHARMA S.p.A. mediante consultazione della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), come previsto dall'articolo 87, del decreto legislativo 159/2011;
- 2) ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011, decorso il termine di 30 giorni dalla data della consultazione della BDNA, il Servizio competente può procedere, sotto condizione risolutiva, anche in assenza della comunicazione antimafia, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, previa acquisizione dell'autocertificazione di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, con la quale l'interessato attesta che nei propri confronti non sussistono le cause di divieto, di decadenza o di sospensione di cui all'articolo 67 del decreto legislativo 159/2011;

Considerato che il Gestore ha trasmesso le autocertificazioni di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, relative ai soggetti da sottoporre alla verifica antimafia, come indicati all'articolo 85 del decreto legislativo medesimo;

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 di procedere alla modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2624 del 28 novembre 2013, come aggiornata, modificata, volturata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2045 del 29 ottobre 2014, n. 363 del 13 marzo 2015, n. 2249 del 26 ottobre 2016 e n. 968 del 14 marzo 2017, intestando l'AIA stessa alla Società BORMIOLI PHARMA S.p.A.;

DECRETA

1. È autorizzata la modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2624 del 28 novembre 2013, come aggiornata, modificata, volturata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2045 del 29 ottobre 2014, n. 363 del 13 marzo 2015, n. 2249 del 26 ottobre 2016

e n. 968 del 14 marzo 2017, per l'esercizio, da parte della Società BORMIOLI PHARMA S.p.A. con sede legale in Milano, Corso Magenta, 84, identificata dal codice fiscale 10122920969, dell'attività di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Murano, 2, Zona Industriale Ponterosso. Oltre alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto, il Gestore, per l'esercizio dell'attività, 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. 2624 del 28 novembre 2013, n. 2045 del 29 ottobre 2014, n. 363 del 13 marzo 2015, n. 2249 del 26 ottobre 2016 e n. 968 del 14 marzo 2017.

3. L'autorizzazione di cui al punto 1 è sottoposta alla condizione risolutiva dell'esito positivo delle verifiche antimafia da parte della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011. L'esito negativo delle predette verifiche comporterà la revoca del presente provvedimento di aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale.

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

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:

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

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.

2. Almeno 10 giorni prima dall'avvio effettivo dell'esercizio dell'attività oggetto della modifica sostanziale, 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 ad ARPA Dipartimento 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 ed al Comune di San Vito al Tagliamento, il rinnovo della certificazione ISO 14001;
- b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente e al Comune di San Vito al Tagliamento, il mancato rinnovo della stessa;
- c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente e al Comune di San Vito al Tagliamento, 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);
- b) autorizzazione allo scarico (Capo II, Titolo IV, Parte terza, 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 verifichino le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

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

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

- 1.** Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:
 - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
 - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
 - c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.
- 2.** 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 entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA 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 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 Bormioli Pharma S.p.A. al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponte Rosso – Tagliamento 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 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 Carducci, 6.
3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero

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

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

L'installazione del Gestore BORMIOLI PHARMA S.p.A. si colloca nell'area nord-ovest del Consorzio per lo Sviluppo Industriale Ponte Rosso, sito nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN).

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

foglio n. 3 particella 190, 520, 731

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione del Gestore è dedicata alla produzione di vetro tubo e vetro cavo per il confezionamento di medicinali e ricade tra le attività industriali identificate al punto 3.3 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006, che identifica gli insediamenti industriali dedicati alla "Fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno".

Attualmente, presso l'installazione, è attivo solamente il forno B1 che può produrre sia vetro di tipo borosilicato che, in alternativa, vetro di tipo sodico-calcico.

Il progetto relativo alla modifica sostanziale presentata dal Gestore prevede di affiancare al forno B1 un nuovo forno fusorio denominato SV2, da realizzare in sostituzione dei preesistenti forni B3 e B5 attualmente dismessi. L'obiettivo del Gestore è quello di convertire la precedente linea di produzione di vetro tubo, che era supportata dai forni B3 e B5 e relative macchine di lavorazione, in una nuova linea di produzione di vetro cavo integrando quella che attualmente viene realizzata dall'attività del forno B1.

Il forno B1 è una combinazione di un modello Unit-melter con un End-port con recuperatore combinato metallico-ceramico, viene definito forno MINOTAURO ed ha una superficie di bacino di 27 m². Il nuovo forno fusorio SV2 sarà di tipo End-port rigenerativo alimentato a metano. Il forno sarà dedicato alla produzione di vetro cavo di tipo sodico-calcico, di colore bianco o ambra ed avrà un bacino di 44 m². Il forno sarà provvisto di due canali di adduzione vetro fuso alle macchine con previsione di un terzo canale.

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

Forno fusorio	Capacità produttiva massima cavato [Mg/d]
B1	27 (vetro borosilicato) oppure 45 (vetro sodico-calcico)
SV2	120 (vetro sodico-calcico)

Composizione

Il processo produttivo inizia dall'impianto "composizione" dove vengono preparate, a partire dalle materie prime (sabbie, ossidi o scarti di vetro interno macinati), contenute in silos, le miscele vetrificabili che saranno poi introdotte nel forno.

Dai sili di immagazzinamento, le diverse materie prime sono prelevate, pesate in dosaggi preordinati e mescolate in apposite miscelatrici dove raggiungono la giusta omogeneità ed umidità. Dalle miscelatrici vengono poi trasferite tramite nastri trasportatori ai forni fusori.

Per far fronte all'aumento di materia prima necessaria al processo, nello stato di progetto l'impianto subirà una variazione rispetto alla situazione attuale, consistente nell'inserimento di n. 2 nuovi sili di stoccaggio dedicati alla Soda e alla Sabbia silicea.

Fusione

Il materiale miscelato viene introdotto al bacino di fusione dove per effetto dell'alta temperatura raggiunta (circa 1650 °C) le materie prime subiscono delle trasformazioni chimiche molto complesse identificabili con il processo di fusione.

Nel bacino, la miscela di vetro fuso opportunamente raffreddato e condizionato termicamente, assume il caratteristico aspetto di massa pronta alla lavorazione.

Fabbricazione

Le masse di vetro fuso vengono inviate dal forno alle macchine di formatura attraverso appositi canali in materiale refrattario opportunamente coibentati e condizionati termicamente. Alla fine di ogni canale è presente un foro dove cola il vetro che viene tagliato in "gocce" di peso predeterminato e queste, in caduta "guidata" sono indirizzate alle macchine formatrici. La goccia entra nella macchina formatrice dotata di stampi che imprimono al contenitore la forma che si vuole produrre. Alcuni lotti in seguito subiscono un trattamento detto "a caldo" per migliorarne le caratteristiche superficiali. Tutti i pezzi vengono inviati ai forni di ricottura per l'eliminazione delle tensioni interne generate dal raffreddamento troppo rapido del processo di formatura.

Per la lavorazione del vetro proveniente dal nuovo forno verranno costruite due nuove linee di lavorazione, prevedendo anche, tramite apposita predisposizione, di poterne aggiungere una terza.

Le due nuove linee, denominate L21 e L22, saranno costituite da macchine a 8 sezioni rispettivamente in tripla goccia e quadrupla goccia.

Scelta, imballaggio e magazzino

Nella zona fredda si effettua il controllo delle difettosità del prodotto ispezionando le principali dimensioni, gli spessori, le discontinuità, ecc. Successivamente i contenitori vengono imballati e disposti in magazzino. Data la tipologia e l'elevata qualità dei contenitori prodotti, il controllo, la scelta e l'imballo degli articoli sono totalmente automatici.

Servizi

Al fine di assicurare i servizi necessari alla produzione e rispettare gli obiettivi di qualità del prodotto, lo stabilimento è dotato di un'officina di manutenzione generale per il deposito e la riparazione di componenti delle macchine di fabbricazione e altre attrezzature e dispositivi funzionali al processo, nonché di un laboratorio per la determinazione delle ricette e l'analisi della qualità dei prodotti.

ENERGIA

Produzione di energia

L'eventuale produzione di energia avviene per mezzo di due gruppi elettrogeni posti a servizio delle apparecchiature essenziali per il mantenimento dell'attività in caso di black-out. I due gruppi, aventi potenza termica rispettivamente di 0,52 e 1,34 MW sono alimentati a combustibile liquido (gasolio) ed entrano in funzione solo in situazioni di mancanza di energia elettrica.

Consumo di energia

Le risorse energetiche utilizzate dalla ditta sono l'energia termica e l'energia elettrica necessarie per il funzionamento di tutti gli impianti dello stabilimento ed il riscaldamento degli ambienti.

Il gas naturale è fornito da gestore esterno tramite un punto di consegna situato in prossimità della recinzione dello stabilimento sul lato ovest, in tale punto è installata una cabina di decompressione. L'energia elettrica viene fornita da un elettrodotto da 20KV che passa a nord dello Stabilimento.

Il processo di fusione, che assorbe la maggior parte di energia approvvigionata, avviene attraverso la somministrazione congiunta di energia termica, ottenuta per mezzo del consumo di metano come combustibile, ed elettrica.

Per quanto concerne la resa del processo di fusione, in base ai dati di progetto, dopo l'installazione del nuovo forno, si attende una riduzione del consumo specifico di energia termica proveniente dal gas naturale pari al 16%,

se confrontato con il consumo specifico dell'attuale forno fusore. Tale valore potrà subire nel tempo un leggero incremento in funzione dello stato di usura del forno, ma in ogni caso il consumo specifico dovrebbe essere minore di quello attuale.

L'energia elettrica viene utilizzata per integrare l'energia necessaria al processo di fusione (tramite elettrodi), per l'alimentazione degli impianti di processo (ventilatori e compressori) e per l'alimentazione dei servizi ausiliari (officine e locali tecnici).

L'impiego di impianti con le migliori tecnologie permetterà una riduzione del consumo specifico di energia per tonnellata di vetro prodotto che in fase progettuale, all'inizio della campagna produttiva del nuovo forno fusore, si può stimare di circa 45% rispetto alla situazione precedente.

PRELIEVI IDRICI

Il Gestore utilizza acqua da pozzo sia per il processo industriale di raffreddamento diretto e indiretto degli impianti sia per usi domestici. L'emungimento delle acque avviene attraverso due pozzi.

EMISSIONI ATMOSFERA

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Frantoio vetro	3000	5	Filtro a maniche
E19	Forni fusori	40000	20	Filtro a maniche
E40	Depolverazione sili rottame	4000	18,5	Filtro a maniche
E41	Depolverazione sili materie prime	4000	19,5	Filtro a maniche
E42	Depolverazione silos materie prime		17,5	Filtro a maniche
E43	Depolverazione silos materie prime		17,5	Filtro a maniche
E44	Depolverazione silos materie prime		17,5	Filtro a maniche
E45	Depolverazione silos materie prime		17,5	Filtro a maniche
E46	Depolverazione silos rottame		13,1	Filtro a maniche
E48	Aspirazione fumi saldatura officina manutenzione	8000	10,2	Filtro a maniche
E51	Frantoio vetro	3000	6,4	Filtro a maniche

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
E24	Cappe aspirazione laboratorio	Allegato IV parte V D.lgs. 152/2006, Parte I, punto 1 lett. jj
E25	Cappe aspirazione laboratorio	Allegato IV parte V D.lgs. 152/2006, Parte I, punto 1 lett. jj
E26	Cappe aspirazione laboratorio	Allegato IV parte V D.lgs. 152/2006, Parte I, punto 1 lett. jj
E27	Cappe aspirazione laboratorio	Allegato IV parte V D.lgs. 152/2006, Parte I, punto 1 lett. jj
E49	Sistema produzione vapore per lavaggio pezzi	D.lgs. 152/2006, art. 268, comma 1, lett. b
E50	Sistema produzione vapore per lavaggio pezzi	D.lgs. 152/2006, art. 268, comma 1, lett. b

Con l'installazione del nuovo forno SV2, i cui fumi verranno convogliati nel punto di emissione E19, il Gestore intende:

- installare n. 2 nuovi camini, denominati E52 e E53, a servizio dei filtri dei due sili di nuova installazione nel reparto "composizione";
- convogliare al filtro fumi precedentemente dedicato ai soli forni fusori, punto di emissione E19, delle emissioni derivanti dalle cappe di aspirazione dei trattamenti a caldo di tutte le linee (una già esistente, afferente al forno B1 e tre predisposte per le linee del nuovo forno SV2);
- realizzare un camino di emergenza dedicato ai fumi dei forni fusori in caso di anomalia/manutenzione del filtro fumi, denominato E54;
- realizzare di un camino di emergenza a servizio delle emissioni delle cappe di trattamento a caldo in caso di anomalia/manutenzione del filtro fumi, denominato E55;
- dismettere il camino E47 attualmente dedicato all'aspirazione della cappa di trattamento a caldo della linea di produzione del forno B1;
- dismettere il camino E18 dedicato alle ribruiatrici presenti nelle linee di produzione di vetro tubo, ora dismesse;

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E52	Depolverazione silos materie prime	22	Filtro a maniche
E53	Depolverazione silos materie prime	22	Filtro a maniche

I punti di emissione destinati a situazioni critiche o di emergenza **soggetti ad autorizzazione**, di nuova realizzazione, sono:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E54	Emergenza forni	25000	15	na
E55	Emergenza forni	3000	15	na

Il Gestore dichiara che per prevenire le **emissioni diffuse e fuggitive** legate al sollevamento delle polveri vengono adottati i seguenti accorgimenti:

- le operazioni di carico e scarico delle materie prime polverulente avvengono mediante sistemi pneumatici a circuito chiuso.
- la manipolazione delle materie prime polverulente avviene esclusivamente all'interno dei capannoni in apposite zone provviste di sistemi di captazione e filtraggio;
- i piazzali vengono sottoposti regolarmente a operazioni di pulizia.

SCARICHI IDRICI

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

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
Scarico A	Acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzali Acque di raffreddamento (Forno B1)	Fognatura bianca Z.I.P.R. – Viale Ponte Rosso	Non presente
Scarico B	Acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzali Acque di raffrescamento locali (solo nei mesi estivi)	Fognatura bianca Z.I.P.R. – Viale Ponte Rosso	Non presente
Scarico C	Acque reflue assimilate alle domestiche (da bagni e servizi) Acque reflue industriali provenienti dal laboratorio (prove tecnologiche)	Fognatura nera Z.I.P.R. . – Viale Ponte Rosso	Non presente
Scarico D	Acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzali Acque industriali dopo trattamento (condense compressori) Acque di raffreddamento vetro proveniente da drenaggi e scarti dopo trattamento in impianto di flottazione (Forno SV2)	Fognatura bianca Z.I.P.R. – Via Tolmezzo	Disoleazione su linea acque condensa compressori Flottazione su acque di raffreddamento del vetro caldo provenienti dalla linea del forno SV2

Il Gestore intende realizzare le seguenti modifiche:

- Convogliare le acque di raffreddamento del forno B1 allo scarico A in luogo dello scarico B, utilizzato allo stato attuale. Introducendo questa modifica lo scarico B scaricherà esclusivamente acque meteoriche con un contributo dovuto ad acque di raffrescamento locali (mesi estivi). A seguito delle modifiche impiantistiche allo scarico A verranno addotte anche le acque di spurgo del circuito di raffreddamento, mediante torri evaporative, del nuovo forno fusorio.
- Adottare un sistema di ricircolo in continuo dell'acqua di raffreddamento del vetro caldo per il nuovo forno SV2. In particolare è prevista la realizzazione del nuovo locale cantina dedicato al forno SV2 nel quale l'acqua proveniente dal contatto con il vetro verrà convogliata, attraverso degli scivoli, all'interno di vasche di raccolta per essere poi immessa nuovamente in circolo o, a seconda delle esigenze, inviata allo scarico in pubblica fognatura previo trattamento di flottazione. Il reintegro verrà effettuato con acqua di pozzo. La realizzazione del nuovo impianto di riciclo e depurazione delle acque permetterà un notevole risparmio idrico: i quantitativi di acqua totali si ridurranno di circa il 14% rispetto ai prelievi attuali mentre in termini di consumo specifico il risparmio dovrebbe raggiungere quasi il 61%.

EMISSIONI SONORE

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

L'installazione IPPC del Gestore è stata inserita all'interno del PCCA, in classe VI (aree esclusivamente industriali) con i seguenti limiti:

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

L'installazione è localizzata nell'area centrale della Zona industriale Ponte Rosso (ZIPR) e quindi lungo i confini di proprietà non sono presenti abitazioni costituenti ricettori acustici. L'unico ricettore sensibile è costituito dalla Scuola d'infanzia consortile.

Dalle analisi fonometriche effettuate nel mese di ottobre 2018, i cui risultati sono riportati nella “Valutazione previsionale di impatto acustico” redatta nel medesimo mese, si evince il rispetto, in via previsionale, dei limiti imposti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Vito al Tagliamento.

RIFIUTI

Tutti i rifiuti vengono conferiti a soggetti terzi autorizzati all'espletamento di attività di recupero o smaltimento. Prima di essere inviati a recupero/smaltimento vengono depositati in apposite aree di stoccaggio.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara di non essere soggetto alle disposizioni di cui al D.Lgs 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. – Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 – Supplemento ordinario n. 38 (entrata in vigore 29 luglio 2015).

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore dichiara che l'installazione non è soggetta a bonifiche ambientali ai sensi della Parte Quarta del D.lgs. 152/2006.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2015 per “Produzione di packaging primario per l'industria farmaceutica” – certificato n. 86962/A/0003/UK/It del 13/11/2018, con scadenza al 12/11/2021.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 272/2014 (Prot. Regionale n. 16663 dd. 01/04/2019), secondo le linee guida di ARPA FVG, ha prodotto esito negativo e pertanto Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

SCREENING DI VIA

Con decreto n. 369/AMB del 16 gennaio 2019, la Direzione Centrale Ambiente ed Energia ha ritenuto che il progetto relativo alla realizzazione del nuovo forno fusorio SV2 non è da assoggettare a VIA, prevedendo il rispetto di una condizione ambientale.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
1.1 Conclusioni generali sulle BAT						
1.1.2 Efficienza energetica						
2	10	2. Le BAT consistono nella riduzione del consumo energetico specifico mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione.				
			Tecnica	Applicabilità		
		i.	Ottimizzazione di processo, mediante il controllo dei parametri operativi	Le tecniche sono generalmente applicabili	APPLICATA	Gli impianti sono quasi esclusivamente impianti automatizzati gestiti e controllati attraverso software di supervisione. Questo consente il massimo controllo operativo dei parametri di funzionamento del processo.
		ii.	Manutenzione regolare del forno		APPLICATA	Esistono e saranno predisposte apposite procedure e calendari di manutenzione, in accordo alle indicazioni del fornitore
		iii.	Ottimizzazione della progettazione del forno e della scelta della tecnica di fusione	Applicabile per nuovi impianti. Per impianti esistenti, l'attuazione richiede una ricostruzione completa del forno	APPLICATA	Forno End Port progettato secondo le più recenti tecnologie disponibili
	iv.	Applicazione di tecniche di regolazione nei processi di combustione	Applicabile a forni alimentati ad aria/combustibile e ossicombustibile	APPLICATA	Sono presenti impianti automatici e di supervisione nei processi di regolazione della combustione dei forni fusori.	
	v.	Utilizzo di livelli più elevati di rottame di vetro, laddove disponibili e qualora fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Non applicabile ai settori di produzione di fibra di vetro a filamento continuo, di isolante in lana di vetro ad elevata temperatura e di fritte	APPLICATA	Compatibilmente con la qualità del vetro richiesto dal mercato, sarà massimizzato l'utilizzo del rottame di vetro. Si fa presente che con il nuovo forno verrà introdotto l'utilizzo del rottame di vetro prima impossibile a causa della qualità del prodotto finito richiesta.	
	11	vi.	Uso di una caldaia con recupero di calore per il recupero energetico, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Applicabile a forni alimentati ad aria/combustibile e ossicombustibile. L'applicabilità e la praticabilità economica delle tecniche sono dettate dall'efficienza complessiva che è possibile ottenere, compreso l'utilizzo efficace del vapore generato	NON APPLICATA	Fattibile da un punto di vista tecnico, ma non da un punto di vista economico. L'energia termica recuperabile è molto contenuta rispetto ai costi di investimento necessari. Tempi di rientro attesi sopra alla vita utile del forno (>10 anni). Il forno nuovo è già di progetto dotato di sistema di recupero calore a camere rigenerative
		vii.	Preriscaldamento di miscele vetrificabili e rottame di vetro, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Applicabile a forni alimentati ad aria/combustibile e ossicombustibile. L'applicabilità è di norma limitata a composizioni di miscele vetrificabili con più del 50 % di frammenti di vetro	NON APPLICATA	Tale sistema di riscaldamento del rottame di vetro può essere causa di rilascio di sostanze organiche volatili (presenti come impurità nel rottame).

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
1.1.3 Stoccaggio e movimentazione dei materiali						
3	11	3. Le BAT consistono nel prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di polveri diffuse derivanti dallo stoccaggio e dalla movimentazione di materie solide mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:				
		I. Stoccaggio materie prime				
		i.	Stoccaggio del materiale polverulento sfuso in silos chiusi dotati di un sistema di abbattimento delle polveri	APPLICATA	Tutti i materiale che entrano nella miscela dei forni vengono insilati o aspirati. Ad essi è associato un filtro a maniche per l'aspirazione delle polveri.	
		ii.	Stoccaggio delle materie fini in container chiusi o contenitori sigillati	APPLICATA	Previsti silo di carico pneumatico.	
		iii.	Stoccaggio in un luogo riparato delle scorte di materie prime polverulenti	APPLICATA	Tutti i materiali polverulenti vengono stoccati in luoghi riparati	
		iv.	Utilizzo di veicoli per la pulizia delle strade e di tecniche di abbattimento ad acqua	APPLICATA	Vengono eseguiti periodicamente interventi di pulizia con motoscoopi o mezzi analoghi.	
		II. Movimentazione materie prime				
		i.	Per le materie trasportate fuori terra, utilizzare trasportatori chiusi per evitare perdita di materiale	Le tecniche sono generalmente applicabili	APPLICATA	Il trasporto delle materie prime nel reparto composizione avviene su nastri trasportatori chiusi o con trasporto pneumatico ed è previsto un sistema di aspirazione filtrato.
		ii.	Se viene utilizzato il trasporto pneumatico, applicare un sistema a tenuta stagna dotato di un trasporto prima del rilascio		APPLICATA	Sono presenti dei filtri sul sistema di carico pneumatico dei silos per evitare che fuoriesca materiale.
		iii.	Umidificazione della miscela vetrificabile	L'utilizzo di questa tecnica è limitato dalle conseguenze negative che si ripercuotono sull'efficienza energetica del forno. Possono essere applicate restrizioni ad alcune formulazioni di miscele vetrificabili, in particolare per la produzione di vetro borosilicato	APPLICATA	La miscela inviata ai forni fusori viene
		iv.	Applicazione di una leggera depressione all'interno del forno	Applicabile solo come aspetto insito dell'operazione (per esempio per i forni fusori per la produzione di fritte) in quanto provoca effetti negativi sull'efficienza energetica del forno	NON PERTINENTE	Non applicabile in virtù dell'impatto sull'efficienza energetica del forno e in quanto per questa tipologia di forno non apporterebbe dei miglioramenti significativi sull'impatto ambientale.
		v.	Utilizzo di materie prime che non causano fenomeni di decrepitazione (principalmente dolomite e calcare). Tali fenomeni sono determinati da minerali che si «screpolano» quando esposti al calore, con un conseguente aumento potenziale delle emissioni di polveri	Applicabile nel rispetto dei vincoli legati alla disponibilità delle materie prime	NON PERTINENTE	Per il tipo di vetro che viene prodotto non è applicabile questa limitazione.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
		vi.	Utilizzo di un'aspirazione che sfiata verso un sistema di filtrazione nell'ambito di processi in cui è probabile che vengano prodotte polveri (per esempio apertura di involucri, manipolazione di miscele vetrificabili per fritte, smaltimento filtri a maniche per le polveri, vasche di fusione a volta fredda)	Le tecniche sono generalmente applicabili	APPLICATA	Le materie affinananti/decoloranti gestite con contenitori sigillati vengono inserite nel processo tramite opportuni sistemi di scarico in depressione, che evitano la formazione di polvere in ambiente.
		vii.	Utilizzo di alimentatori a coclea chiusa		APPLICATA	Tutti gli alimentatori a coclea sono chiusi e carterati.
		viii.	Chiusura delle sedi di alimentazione	Generalmente applicabile. Può rendersi necessario il raffreddamento al fine di evitare danni alle apparecchiature	APPLICATA	Il forno viene alimentato con una caricatrice completamente sigillata.
4	12	4. Le BAT consistono nel prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni gassose diffuse derivanti dallo stoccaggio e dalla movimentazione di materie prime volatili mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:				
		i.	Utilizzo di una vernice a basso assorbimento solare per i serbatoi in caso di stoccaggio alla rinfusa soggetto a cambiamenti di temperatura a causa del riscaldamento solare	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE in quanto non si utilizzano materie prime volatili	
		ii.	Controllo della temperatura nello stoccaggio di materie prime volatili.	NON PERTINENTE		
		iii.	Isolamento dei serbatoi nello stoccaggio di materie prime volatili.	NON PERTINENTE		
		iv.	Gestione dell'inventario.	NON PERTINENTE		
		v.	Utilizzo di serbatoi a tetto flottante per lo stoccaggio di grandi quantità di prodotti petroliferi volatili.	NON PERTINENTE		
		vi.	Utilizzo di sistemi di trasferimento del ritorno di vapore durante il trasferimento di fluidi volatili (per esempio dalle autocisterne al serbatoio di stoccaggio).	NON PERTINENTE		
		vii.	Utilizzo di serbatoi a membrana per lo stoccaggio di materie prime liquide.	NON PERTINENTE		
		viii.	Utilizzo di valvole di pressione/per vuoto in serbatoi progettati per sopportare fluttuazioni di pressione.	NON PERTINENTE		
		ix.	Applicazione di un trattamento in caso di rilascio (per esempio adsorbimento, assorbimento, condensazione) per lo stoccaggio di materie pericolose.	NON PERTINENTE		
		x.	Applicazione del riempimento del substrato nello stoccaggio di liquidi con tendenza a produrre schiuma.	NON PERTINENTE		

		1.1.4 Tecniche primarie generali				
5	12	5. Le BAT consistono nel ridurre il consumo energetico e le emissioni in aria attraverso un monitoraggio costante dei parametri operativi e una manutenzione programmata del forno fusorio.				
		Tecnica	Applicabilità			
		La tecnica consiste in una serie di operazioni di monitoraggio e manutenzione che possono essere utilizzate da sole o adeguatamente combinate a seconda del tipo di forno, allo scopo di ridurre al minimo gli effetti che ne determinano l'invecchiamento, come la sigillatura del forno e dei blocchi del bruciatore, il mantenimento del massimo isolamento, il controllo delle condizioni stabilizzate di fiamma, il controllo del rapporto aria/combustibile, ecc.	Applicabile a forni a rigenerazione, a recupero e a ossicombustione. L'applicabilità ad altri tipi di forno richiede una valutazione specifica dell'unità tecnica	APPLICATA	Sono in atto procedure per il monitoraggio e la manutenzione del forno. Periodicamente, se serve, vengono eseguite sigillature sia del forno che dei blocchi bruciatori, ripristino isolamenti, controllo e taratura bruciatori. Il forno viene controllato in continuo da un sistema di supervisione e i parametri critici sono controllati da sonde ridondate che ne evitano la deriva incontrollata.	
6	12	6. Le BAT consistono nel prevedere una selezione e un controllo accurati di tutte le sostanze e delle materie prime introdotte nel forno fusorio, allo scopo di ridurre o prevenire eventuali emissioni in aria, mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione.				
		Tecnica	Applicabilità			
		i.	Utilizzo di materie prime e rottame di vetro esterno con bassi livelli di impurità (per esempio metalli, cloruri, fluoruri)	Applicabile nel rispetto dei vincoli imposti dal tipo di vetro prodotto nell'installazione e dalla disponibilità delle materie prime e dei combustibili	APPLICATA	Vengono eseguiti controlli del rottame di vetro in ingresso e resi quelli con livelli di impurità non rispondenti alle specifiche di acquisto.
		ii.	Utilizzo di materie prime alternative (per esempio meno volatili)		APPLICATA	Si utilizzano materie prime selezionate.
iii.	Utilizzo di combustibili con impurità metalliche ridotte	APPLICATA	Si utilizza metano.			
7	13	7. Le BAT consistono nel monitoraggio periodico di emissioni e/o altri parametri di processo pertinenti, compreso quanto di seguito indicato.				
		Tecnica	Applicabilità			
		i.	Monitoraggio continuo dei parametri critici di processo al fine di garantire la stabilità dello stesso, per esempio temperatura, alimentazione di combustibile e flusso d'aria	Generalmente applicabile	APPLICATA	I parametri critici dei forni ed impianti sono acquisiti, registrati in automatico e monitorati. Eventuali anomalie inoltre generano degli allarmi. Le sonde correlate a parametri critici del processo sono ridondate, al fine di evitarne derive incontrollate.
		ii.	Monitoraggio periodico di parametri di processo al fine di prevenire/ridurre l'inquinamento, per esempio il tenore di CO ₂ dei gas di combustione per controllare il rapporto combustibile/aria		APPLICATA	Come al punto precedente. Inoltre il controllo della combustione viene fatto monitorando le temperature del forno ed i parametri di aria/metano.
iii.	Misurazioni continue delle polveri, delle emissioni di NO _x e di SO ₂ o misurazioni discontinue almeno due volte l'anno, associate al controllo di parametri alternativi al fine di garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento fra una misurazione e l'altra	APPLICATA	Vengono eseguite le misurazioni delle polveri, delle emissioni di NO _x e di SO ₂ . La periodicità di misurazione discontinua è semestrale.			

		iv.	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di NH ₃ , quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR)		NON PERTINENTE	Al momento non sono applicate tecniche SCR o SNCR.
		v.	Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di CO quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per le riduzioni delle emissioni di NO _x o nella combustione parziale	Generalmente applicabile	APPLICATA	Periodicamente vengono eseguite analisi discontinue di CO con analizzatore portatile per ottimizzare la combustione nella camera del forno. Ad esse si sommano le analisi discontinue annuali.
		vi.	Esecuzione di misurazioni periodiche regolari delle emissioni di HCl, HF, CO e di metalli, in particolare quando si utilizzano materie prime contenenti tali sostanze o nell'eventualità che si verifichi una combustione parziale		APPLICATA	Vengono eseguite controlli discontinui semestrali.
		vii.	Monitoraggio continuo di parametri alternativi per garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento dei gas di scarico e il mantenimento dei livelli delle emissioni tra una misurazione discontinua e l'altra. Il monitoraggio dei parametri alternativi include: alimentazione dei reagenti, temperatura, alimentazione dell'acqua, tensione, rimozione delle polveri, velocità delle ventole ecc.	Generalmente applicabile	APPLICATA	I parametri critici del sistema di trattamento dei gas di scarico sono acquisiti, registrati in automatico e monitorati da personale specializzato che effettua anche delle verifiche periodiche di funzionalità.
8	13	8. Le BAT consistono nel garantire il funzionamento dei sistemi di trattamento dei gas di scarico nelle normali condizioni di esercizio e in condizioni ottimali di funzionamento e di impiego allo scopo di prevenire o ridurre le emissioni				
			Applicabilità			
			Per condizioni di funzionamento specifiche possono essere definite procedure speciali, in particolare:			
		i.	durante le operazioni di avvio e di arresto	APPLICATA	Fase di messa a regime concordata in AIA	
		ii.	nel corso di altre operazioni speciali che possono compromettere il corretto funzionamento dei sistemi (per esempio lavori di manutenzione regolare e straordinaria e operazioni di pulizia del forno e/o del sistema di trattamento dei gas di scarico, o in caso di drastici cambiamenti nella produzione)	APPLICATA	Protocollo di gestione e comunicazione definiti da AIA.	
		iii.	nel caso in cui il flusso di gas di scarico risulti insufficiente o la temperatura impedisca l'utilizzo del sistema a piena capacità.	APPLICATA	Protocollo di gestione e comunicazione definiti da AIA.	

9	13	9. Le BAT consistono nel limitare le emissioni di monossido di carbonio (CO) provenienti dal forno fusorio quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per la riduzione delle emissioni di NOx			
		Tecnica	Applicabilità		
		Le tecniche primarie per la riduzione delle emissioni di NO x si basano su modifiche della combustione (per esempio riduzione del rapporto aria/combustibile, bruciatori a bassa emissione di NO x (low-NO X burners) a combustione in più fasi ecc.). La riduzione chimica mediante combustibile consiste nell'aggiunta di combustibile a base di idrocarburi alla corrente del gas di scarico al fine di ridurre i 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	Applicabile a forni convenzionali alimentati ad aria/combustibile.	APPLICATA	Forno End Port progettato secondo le più recenti tecnologie disponibili: <ul style="list-style-type: none"> - Ottimizzazione delle geometrie - Adozione bruciatori a bassa emissione di NOx - Controllo puntuale con sensori ridondati del rapporto aria/gas - Controllo eccesso di O2 nei fumi esausti - Accurata sigillatura di possibili infiltrazioni incontrollate di aria - Caricatrice completamente sigillata
	14	BAT-AEL per le emissioni di monossido di carbonio provenienti da forni fusori			
		Parametro	Valore		
		Monossido di carbonio, espresso come CO	< 100 mg/Nm ³	APPLICATA	
10	14	10. Le BAT consistono nella limitazione delle emissioni di ammoniaca (NH ₃), quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR) per una riduzione a elevata efficienza delle emissioni di NO x			
		Tecnica	Applicabilità		
		La tecnica consiste nell'adottare e mantenere condizioni di funzionamento idonee dei sistemi SCR o SNCR di trattamento dei gas di scarico, allo scopo di limitare le emissioni dell'ammoniaca che non ha reagito	Applicabile a forni fusori dotati di sistema SCR o SNCR	NON PERTINENTE	Non pertinente: al momento non sono applicate tecniche SCR o SNCR.
		BAT-AEL per le emissioni di ammoniaca, quando si applicano tecniche SCR o SNCR			
		Parametro	Valore		
		Ammoniaca, espressa come NH ₃	< 5 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	
11	14	11. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di boro provenienti dal forno fusorio, quando nella formulazione di miscele vetrificabili si utilizzano composti di boro, avvalendosi di una delle seguenti tecniche o una loro combinazione:			
		Tecnica	Applicabilità		
		i.	Funzionamento di un sistema di filtrazione a una temperatura idonea per migliorare la separazione dei composti del boro allo stato solido, tenendo in considerazione che alcune specie di acido borico a temperature inferiori a 200 °C, ma anche a 60 °C, possono essere presenti nel flusso gassoso in forma di composti gassosi	L'applicabilità a impianti esistenti può risultare limitata da vincoli tecnici dovuti alla posizione e alle caratteristiche dei sistemi di filtrazione esistenti	APPLICATA

		ii.	Utilizzo del lavaggio a secco o semisecco in combinazione con un sistema di filtrazione	L'applicabilità può essere soggetta a limitazioni per via di una ridotta efficienza nella rimozione di altri inquinanti gassosi (SO _x , HCl, HF) dovuta alla deposizione dei composti del boro sulla superficie del reagente alcalino a secco	APPLICATA	Viene utilizzata calce idrata (idrossido di calcio) come reagente nel filtro a maniche per abbattimento degli inquinanti gassosi (SO _x , HF, HCl) e dei borati
		iii.	Utilizzo del lavaggio a umido	L'applicabilità a impianti esistenti può risultare limitata dalla necessità di un trattamento specifico delle acque reflue	NON PERTINENTE	Non applicabile a causa della natura del sistema di abbattimento utilizzato.
		Monitoraggio				
		Il monitoraggio delle emissioni di boro dovrebbe essere effettuato conformemente ad una metodologia specifica che consenta di misurare le forme gassose e solide e di determinare la loro effettiva rimozione dal flusso gassoso.			NON PERTINENTE	Non pertinente vista l'esigua quantità di vetro borosilicato prodotto nella nuova configurazione
1.1.5 Emissioni in acqua derivanti dai processi di fabbricazione del vetro						
12	14	12. Le BAT consistono nella riduzione del consumo di acqua mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:				
			Tecnica	Applicabilità		
		i.	Riduzione al minimo delle perdite e delle fuoriuscite	Generalmente applicabile	APPLICATA	Vengono rilevati quotidianamente i consumi su eventuali perdite e fuoriuscite
		ii.	Reimpiego dell'acqua di raffreddamento e di pulizia dopo lo spurgo	Generalmente applicabile. La rimessa in circolo dell'acqua utilizzata per il lavaggio è applicabile alla maggior parte dei sistemi di lavaggio; tuttavia può risultare necessario scaricare e sostituire periodicamente il mezzo di lavaggio	APPLICATA	L'acqua di processo è contenuta in un circuito chiuso mentre le acque di raffreddamento sono dotate di torri evaporative
		iii.	Utilizzo di un sistema idrico a circuito semichiuso nei limiti della fattibilità tecnica ed economica	L'applicabilità di questa tecnica può essere soggetta a limitazioni a causa dei vincoli associati alla gestione della sicurezza del processo di fabbricazione. In particolare: - il raffreddamento a circuito aperto può essere utilizzato quando ciò è reso necessario dai problemi di sicurezza (per esempio incidenti che richiedono il raffreddamento di grandi quantità di vetro) - può rendersi necessario lo scarico totale o parziale nel sistema di trattamento delle acque reflue dell'acqua utilizzata in alcuni processi specifici (per esempio attività a valle nel settore della	APPLICATA	Presenza di torri di raffreddamento

				produzione di fibra di vetro a filamento continuo, lucidatura all'acido nei settori della fabbricazione di vetro per uso domestico e vetro speciale ecc)			
13	15	13. Le BAT consistono nella riduzione del carico di emissioni di inquinanti negli scarichi delle acque reflue mediante l'utilizzo di uno dei seguenti sistemi di trattamento delle acque reflue o di una loro combinazione:					
			Tecnica	Applicabilità			
		i.	Tecniche di controllo dell'inquinamento standard, 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.	Generalmente applicabile	APPLICATA	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.	
		ii.	Sistemi di trattamento biologico, quali fanghi attivi, biofiltrazione per rimuovere/decomporre i composti organici	L'applicabilità è limitata a settori che utilizzano sostanze organiche nel processo di fabbricazione (per esempio i settori di produzione di fibra di vetro a filamento continuo e lane minerali)	NON PERTINENTE	applicabile a produzione di fibra di vetro a filamento continuo e lane minerali.	
		iii.	Scarico nei sistemi comunali di trattamento delle acque reflue	Applicabile alle installazioni in cui si rende necessaria un'ulteriore riduzione degli inquinanti	APPLICATA	Le acque industriali vengono scaricate in fognatura consortile	
		iv.	Reimpiego esterno delle acque reflue	L'applicabilità è generalmente limitata al settore della produzione delle fritte (possibile reimpiego nell'industria della produzione di ceramiche)	NON PERTINENTE	Applicabile a produzione delle fritte.	
		BAT-AEL per gli scarichi di acque reflue in acque superficiali provenienti dalla produzione di vetro					
			Parametro	Unità	BAT-AEL		
			pH	-	6,5-9	NON PERTINENTE	L'azienda, come da PMC allegato all'AIA vigente, fa riferimento e rispetta i limiti imposti dal Consorzio Industriale Ponte Rosso che gestisce la fognatura. Nella fattispecie i reflui aziendali devono rispettare i limiti da Tab. 3 parte terza, allegato 5 del D.Lgs 152/2006 per corpo idrico superficiale.
			Materia solida in sospensione totale	Mg/l	<30	NON PERTINENTE	
	Domanda chimica di ossigeno (COD)	Mg/l	<5-130	NON PERTINENTE			
	Solfati, espressi come SO ₄ ²⁻	Mg/l	<1000	NON PERTINENTE			
	Fluoruri, espressi come F	Mg/l	<6	NON PERTINENTE			

16	Idrocarburi totali	Mg/l	<15	NON PERTINENTE
	Piombo, espresso come Pb	Mg/l	<0,05-0,3	NON PERTINENTE
	Antimonio, espresso come Sb	Mg/l	<0,5	NON PERTINENTE
	Arsenico, espresso come As	Mg/l	<0,3	NON PERTINENTE
	Bario, espresso come Ba	Mg/l	<3,0	NON PERTINENTE
	Zinco, espresso come Zn	Mg/l	<0,5	NON PERTINENTE
	Rame, espresso come Cu	Mg/l	<0,3	NON PERTINENTE
	Cromo, espresso come Cr	Mg/l	<0,3	NON PERTINENTE
	Cadmio, espresso come Cd	Mg/l	<0,05	NON PERTINENTE
	Stagno, espresso come Sn	Mg/l	<0,5	NON PERTINENTE
	Nichel, espresso come Ni	Mg/l	<0,5	NON PERTINENTE
	Ammoniaca, espressa come NH 4	Mg/l	<10	NON PERTINENTE
	Boro, espresso come B	Mg/l	<1-3	NON PERTINENTE
	Fenolo	Mg/l	<1	NON PERTINENTE

1.1.6 Materiali di scarto derivanti dai processi di fabbricazione del vetro

14	16	14. Le BAT consistono nella riduzione della produzione di materiali solidi di scarto da smaltire, mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:				
			Tecnica	Applicabilità		
		i.	Riciclaggio di materiali della miscela vetrificabile di scarto, laddove i requisiti qualitativi lo consentano	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli associati alla qualità del prodotto finale in vetro	APPLICATA	Le miscele vetrificabili non compatibili che vengono scartate, vengono reimpiegate
		ii.	Riduzione al minimo delle perdite durante lo stoccaggio e la movimentazione di materie prime	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Dove possibile vengono adottate tutte le cure per eliminare gli sprechi sulle materie prime.
		iii.	Riciclaggio del vetro di scarto interno derivante da produzione di scarto	Generalmente non applicabile ai settori di produzione di fibra di vetro a filamento continuo, di isolante in lana di vetro ad elevata temperatura e di fritte	APPLICATA	Gli scarti di produzione interni rientrano nel ciclo produttivo come materia prima.
iv.	Riciclaggio delle polveri nella formulazione della miscela vetrificabile laddove i requisiti qualitativi lo consentano	L'applicabilità può essere limitata da diversi fattori: - requisiti qualitativi del prodotto finale in vetro - percentuale di rottame di vetro utilizzato nella formulazione della	NON APPLICATA	Le polveri derivanti dalla produzione della miscela vetrificabile vengono reintrodotte nel ciclo produttivo.		

			<p>miscela vetrificabile</p> <ul style="list-style-type: none"> - potenziali fenomeni di trascinamento e corrosione della materia refrattaria - vincoli correlati al bilancio dello zolfo di ceramiche) 			
		v.	<p>Valorizzazione di scarti solidi e/o fanghi attraverso un utilizzo interno appropriato (per esempio fanghi derivanti dal trattamento delle acque) o in altre industrie</p>	<p>Generalmente applicabile al settore della produzione di vetro per uso domestico (per fango di lavorazione del vetro al piombo) e al settore del vetro per contenitori (particelle fini di vetro miscelato a olio). Applicabilità limitata ad altri settori di fabbricazione del vetro a causa della imprevedibilità dei risultati, del rischio di contaminazione, dei volumi ridotti e della scarsa fattibilità economica</p>	NON APPLICATA	I fanghi vengono smaltiti come rifiuto da ditte autorizzate.
		vi.	<p>Valorizzazione di materie refrattarie di fine ciclo di vita utile per possibili usi in altre industrie</p>	<p>L'applicabilità è limitata dai vincoli imposti dai produttori di materie refrattarie e dai potenziali utilizzatori finali</p>	NON APPLICATA	Non sono stati individuati potenziali utilizzatori per esse, vengono smaltite come rifiuto da ditte autorizzate.
		vii.	<p>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</p>	<p>L'applicabilità della bricchettatura di rifiuti di produzione legata con il cemento è limitata al settore della lana di roccia. Dovrebbe essere adottato un compromesso fra le emissioni nell'aria e la produzione del flusso di rifiuti solidi.</p>	NON PERTINENTE	Applicabile a produzione di lana di roccia.

1.1.7 Rumore derivante dai processi di fabbricazione del vetro

15	17	15. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di rumore mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		i.	effettuare una valutazione del rumore ambientale ed elaborare un piano di gestione del rumore adeguato all'ambiente locale	APPLICATA	Progettazione acustica nuovo sito.
		ii.	racchiudere apparecchiature/meccanismi rumorosi in una struttura/unità separata	APPLICATA	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.
		iii.	utilizzare terrapieni per separare la fonte di rumore	NON PERTINENTE	Non necessario
		iv.	eseguire attività rumorose in ambiente esterno durante il giorno	APPLICATA	Fatte salve eventuali emergenze
		v.	utilizzare pareti di protezione acustica o barriere naturali (alberi, siepi) fra gli impianti e l'area protetta, in base alle condizioni locali.	NON APPLICATA	La logistica e progettazione acustica non rendono necessari ulteriori interventi

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
1.2 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori							
1.2.1 Emissioni di polveri provenienti da forni fusori							
16	17	16. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di polveri derivanti dai gas di scarico dei forni fusori mediante l'applicazione di un sistema di depurazione del flusso gassoso come un precipitatore elettrostatico o un filtro a manica.					
		Tecnica	Applicabilità				
		Il sistema di depurazione del flusso gassoso è costituito da tecniche a valle della catena produttiva basate sulla filtrazione di tutti i materiali che risultano solidi nel punto di misurazione	Generalmente applicabile	APPLICATA	Utilizzo di filtro a maniche		
		BAT-AEL per le emissioni di polveri provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro per contenitori					
		Parametro	BAT-AEL				
			mg/Nm ³	kg/t vetro fuso			
	Polveri	<10-20	<0,015-0,06	APPLICATA	Limite 20 mg/Nm ³		
1.2.2 Emissioni di azoto (NOx) provenienti da forni fusori							
17	17	17. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di NOx provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:					
		Tecnica	Applicabilità				
			i.	Modifiche della combustione			
		Tecniche primarie		a) Riduzione del rapporto aria/combustibile	Applicabile a forni convenzionali ad aria/combustibile. Si ottengono i massimi vantaggi con la ricostruzione normale o completa del forno, se associata a caratteristiche costruttive e geometriche ottimali	APPLICATA	Vengono ridotte al minimo gli ingressi attraverso apposite manutenzioni/sigillature. Inoltre i parametri di combustibile e comburente sono monitorati in continuo.
				b) Riduzione della temperatura dell'aria di combustione	Applicabile solo in circostanze specifiche dell'unità tecnica a causa di una minore efficienza del forno e una maggiore domanda di combustibile (ossia uso di forni a recupero al posto di forni a rigenerazione)	NON PERTINENTE	Non applicabile per motivi di processo.
	18	c) Combustione in più fasi: - immissione di aria in fasi successive	L'immissione di combustibile in fasi successive è applicabile alla maggior parte dei forni ad aria/combustibile convenzionali.	APPLICATA	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOx, che permettono di miscelare in modo ottimale il combustibile con il comburente in una unica fase.		

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
			- immissione di combustibile in fasi successive	L'immissione di aria in fasi successive ha un campo di applicazione molto limitato a causa della sua complessità tecnica		
			d) Ricircolazione del flusso gassoso	L'applicabilità di questa tecnica è limitata all'uso di bruciatori speciali capaci di rimettere in circolo automaticamente i gas di scarico	NON PERTINENTE	Il forno non prevede il ricircolo del flusso gassoso.
			e) Bruciatori a bassa emissione di NO _x (low-NO _x burners)	La tecnica è generalmente applicabile. I vantaggi ambientali ottenuti sono generalmente inferiori per le applicazioni a forni a fiamme trasversali e riscaldati a gas a causa di vincoli tecnici e di una minore flessibilità del forno. Si ottengono i massimi vantaggi con la ricostruzione normale o completa del forno quando questa si combina con caratteristiche costruttive e geometriche ottimali	APPLICATA	Istallazione bruciatori low-NO _x che permettono la configurazione ottimale della fiamma di combustione.
			f) Scelta del combustibile	L'applicabilità è limitata dai vincoli associati alla disponibilità di diversi tipi di combustibile, su cui può incidere la politica energetica attuata dallo Stato membro	APPLICATA	Gli impianti sono predisposti al solo utilizzo di gas metano.
		ii.	Progettazione specifica del forno	L'applicabilità è limitata alle formulazioni della miscela vetrificabile che contiene elevati livelli di rottame esterno (> 70 %). L'applicazione richiede un ricostruzione completa del forno fusorio. La forma del forno (lungo e stretto) può comportare limitazioni di spazio	APPLICATA	Forno End Port progettato secondo le più recenti tecnologie disponibili
		iii.	Fusione elettrica	Non applicabile per le produzioni di grandi volumi di vetro (> 300 tonnellate/giorno). Non applicabile a produzioni che richiedono grandi variazioni della portata del forno. La realizzazione richiede una ricostruzione completa del forno	APPLICATA	Nel forno End-boosting elettrico che contribuisce in modo parziale alla fusione del vetro.
		iv.	Fusione a ossicombustione	I massimi vantaggi ambientali sono raggiunti con applicazioni attuate al momento di una ricostruzione completa del forno	NON APPLICATA	Con riferimento alle considerazioni tecnico produttive di cui sopra, si ritiene che i dati disponibili siano limitati a pochi casi applicativi. In assenza quindi di una base dati più ampia, si ritiene inopportuno optare per una tipologia costruttiva attualmente non testata in modo rappresentativo

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
		Tecniche secondarie	i.	Riduzione catalitica selettiva (SCR)	L'applicazione può richiedere un ammodernamento del sistema di abbattimento delle polveri al fine di garantire una concentrazione in polveri inferiore a 10 – 15 mg/Nm ³ e un sistema di desolforazione per rimuovere le emissioni di SO _x . Dato l'intervallo di temperature ottimale del processo, l'applicabilità è limitata all'uso di precipitatori elettrostatici. In generale, la tecnica non è utilizzata con un sistema di filtri a manica in quanto la bassa temperatura di funzionamento, tra 180 – 200 °C, richiederebbe un riscaldamento dei gas di scarico. L'attuazione della tecnica può richiedere una disponibilità di spazio notevole	NON PERTINENTE	Non prevista in quanto l'applicazione delle tecniche primarie di riduzione delle emissioni inquinanti permette già il rispetto delle BAT-AEL
			ii.	Riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	La tecnica è applicabile ai forni a recupero. Campo di applicazione molto limitato ai forni a rigenerazione convenzionali, per i quali è difficile rientrare nell'intervallo di temperatura corretto o questo non consente un buon miscelamento del flusso gassoso con i reagenti. Può essere applicata ai nuovi forni a rigenerazione dotati di rigeneratori separati; tuttavia l'intervallo di temperatura è difficile da mantenere a causa dell'inversione della fiamma fra le camere, che causa un cambiamento ciclico della temperatura.	NON PERTINENTE	

19	BAT-AEL per le emissioni di NOx provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro per contenitori						
	Parametro	BAT	BAT-AEL				
			mg/Nm ³	kg/t vetro fuso			
	NOx espressi come NO ₂	Modifiche della combustione, progettazione specifica dei forni	500 – 800	0,75 – 1,2	APPLICATA	Limite 800 mg/Nm ³ per la modalità di produzione in cui entrambi i forni producono vetro sodico-calcico	
Fusione elettrica		< 100	< 0,3	NON PERTINENTE	Modalità di produzione non applicata		
Fusione a ossicombustione		Non applicabile	< 0,5 – 0,8	NON PERTINENTE			
	Tecniche secondarie	< 500	< 0,75	NON PERTINENTE			
1.2.2 Emissioni di azoto (NOx) provenienti da forni fusori							
18	19	18. Quando si utilizzano nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile e/o sono necessarie condizioni specifiche di combustione ossidante nel forno fusorio al fine di garantire la qualità del prodotto finale, le BAT consistono nella limitazione delle emissioni di NOx riducendo al minimo l'utilizzo di tali materie prime, in combinazione con tecniche primarie e secondarie					
		Tecnica	Applicabilità				
		Tecniche primarie: - Riduzione al minimo dell'utilizzo di nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile. L'utilizzo di nitrati avviene per prodotti di qualità molto elevata (ossia flaconaggio, bottiglie per profumi e contenitori per cosmetici). Materiali alternativi efficaci sono solfati, ossidi di arsenico, ossido di cerio. L'applicazione di modifiche di processo (per esempio condizioni specifiche di ossicombustione) rappresentano un'alternativa all'uso di nitrati	La sostituzione dei nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile può essere limitata dai costi elevati e/o dall'impatto ambientale più elevato dei materiali alternativi			NON PERTINENTE	Per quanto riguarda il nuovo forno non verranno utilizzati i nitrati nella formula; mentre nel forno B1 borosilicato non è possibile diminuire o rimuovere completamente i nitrati per il mantenimento dei requisiti di qualità vetro.
		BAT-AEL per le emissioni di NOx provenienti dal forno fusorio nell'ambito della produzione di vetro per contenitori, quando si utilizzano nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile e/o condizioni specifiche di combustione ossidante in casi di cicli operativi brevi o per forni fusori con una capacità < 100 t/giorno					
Parametro	BAT	BAT-AEL					
		mg/Nm ³	kg/t vetro fuso				
NOx espressi come NO ₂	Tecniche primarie	< 1 000	< 3	APPLICATA	Limite 862 mg/Nm ³ per la modalità di gestione in cui il forno SV2 funziona in vetro sodico calcico e il forno B1 in vetro borosilicato.		

1.2.3 Ossidi di zolfo (SOx) provenienti da forni fusori							
19	20	19. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di SO X provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:					
		Tecnica		Applicabilità			
		i.	Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	Generalmente applicabile		APPLICATA	Viene utilizzata calce idrata (idrossido di calcio) come reagente nel filtro a maniche
		ii.	Riduzione al minimo del tenore di zolfo nella formulazione della miscela vetrificabile e ottimizzazione del bilancio dello zolfo	La riduzione al minimo del tenore di zolfo nella formulazione della miscela vetrificabile è generalmente applicabile nel rispetto dei vincoli imposti dai requisiti qualitativi del prodotto finale in vetro. L'applicazione dell'ottimizzazione del bilancio dello zolfo richiede un compromesso fra l'abbattimento delle emissioni di SO x e la gestione dei rifiuti solidi (polvere proveniente da filtri). La riduzione efficace di emissioni di SO x dipende dalla ritenzione dei composti dello zolfo nel vetro che è soggetta a variazioni a seconda del tipo di vetro		APPLICATA	Compatibilmente con il colore e con l'affinaggio del vetro prodotto.
		iii.	Utilizzo di combustibili a basso tenore di zolfo	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli associati alla disponibilità di combustibili a basso tenore di zolfo, su cui può incidere la politica energetica attuata dallo Stato membro		APPLICATA	Viene utilizzato gas naturale (metano)
		Parametro		Combustibile		BAT-AEL	
SOx espressi come SO2		Gas naturale	< 200-500	< 0,3-0,75	APPLICATA	Limite proposto 500 mg/m3	
		Olio combustibile	< 500 - 1 200	< 0,75 – 1,8	NON PERTINENTE	Viene utilizzato esclusivamente gas naturale	

1.2.4 Acido cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF) provenienti da forni fusori							
20	20	20. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di HCl e HF provenienti dal forno fusorio (preferibilmente combinate con il flusso gassoso derivante da attività di trattamento superficiale a caldo) mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:					
		Tecnica		Applicabilità			
		i.	Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di cloro e di fluoro	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli imposti dal tipo di vetro prodotto presso l'installazione e dalla disponibilità di materie prime		APPLICATA	La qualità del vetro in termini di colore ed affinaggio non permettono variazioni significative sulla formulazione della miscela vetrificabile.
		ii.	Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	La tecnica è generalmente applicabile		NON APPLICATA	Viene utilizzato un reagente basico nel filtro a maniche
	21	BAT-AEL per le emissioni di HCl e HF provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro per contenitori					
				BAT-AEL			
				mg/Nm ³	kg/t vetro fuso		
		Acido cloridrico, espresso come HCl		<10-20	<0,02-0,03	APPLICATA	Limite proposto 20 mg/m ³
	Acido fluoridrico, espresso come HF		< 1 - 5	< 0,001 - 0,008	APPLICATA	Limite proposto 5 mg/m ³	
	1.2.5 Metalli provenienti da forni fusori						
21	21	21. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di metalli provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:					
		Tecnica		Applicabilità			
		i.	Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di metalli	L'applicabilità può essere limitata dai vincoli imposti dal tipo di vetro prodotto nell'unità tecnica e dalla disponibilità di materie prime		APPLICATA	Compatibilmente con la formulazione prevista della miscela vetrificabile. I processi di selezione, estrazione e produzione delle materie prime inoltre comporta delle variazioni minime ma significative di presenza di tali elementi sulle emissioni.
		ii.	Riduzione al minimo dell'uso di composti metallici nella formulazione della miscela vetrificabile, quando si rende necessaria la colorazione e decolorazione del vetro, in funzione dei requisiti qualitativi del vetro richiesti dal consumatore			APPLICATA	Compatibilmente con i stringenti parametri interni di colore richiesti dal mercato.
		iii.	Applicazione di un sistema di filtrazione (filtro a manica o precipitatore elettrostatico)	Generalmente applicabile		APPLICATA	Utilizzo di filtro a maniche
		iv.	Applicazione di un lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione			APPLICATA	Viene utilizzato un reagente basico nel filtro a candele a maniche

		BAT-AEL per le emissioni di metalli provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro per contenitori			
			BAT-AEL		
			mg/Nm ³	kg/t vetro fuso	
		Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)	< 0,2-1	< 0,3 – 1,5 × 10 ⁻³	APPLICATA Limite proposto 1 mg/Nm ³
		Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn)	< 1 - 5	< 1,5 – 7,5 × 10 ⁻³	APPLICATA Limite proposto 5 mg/Nm ³
1.2.6 Emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva					
		22. Quando si utilizzano composti dello stagno, dello stagno organico o del titanio per operazioni di trattamento superficiale a caldo, le BAT consistono nella riduzione delle emissioni mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
		Tecnica		Applicabilità	
	21	i.	Ridurre al minimo le perdite del prodotto di trattamento superficiale garantendo una buona sigillatura del sistema di applicazione e utilizzando una cappa di estrazione efficace. Una buona struttura e sigillatura del sistema di applicazione è essenziale ai fini della riduzione delle perdite del prodotto che non ha reagito in aria	Generalmente applicabile	APPLICATA Periodicamente vengono eseguite delle manutenzioni ai tunnel (cappe) di trattamento a caldo.
20	22	ii.	Combinare il flusso gassoso derivante dalle operazioni di trattamento superficiale con i gas di scarico provenienti dal forno fusorio o con l'aria di combustione del forno, quando si applica un sistema di trattamento secondario (lavaggio a secco o semisecco o con filtri). Sulla base della compatibilità chimica, i gas di scarico derivanti dalle operazioni di trattamento superficiale possono essere combinati con altri flussi gassosi prima del trattamento. Possono essere applicate le seguenti due opzioni: - combinazione dei gas di combustione provenienti dal forno fusorio, a monte di un sistema di abbattimento secondario (lavaggio a secco o semisecco associata a un sistema di filtrazione) - combinazione con aria di combustione prima che entri nel rigeneratore, seguita da un trattamento di abbattimento secondario dei gas di scarico generati durante il processo di fusione (lavaggio a secco o semisecco + sistema di filtrazione)	La combinazione con il flusso gassoso proveniente dal forno fusorio è generalmente applicabile. La combinazione con l'aria di combustione può essere soggetta a vincoli tecnici dovuti ad alcuni effetti potenziali che potrebbero incidere sulla chimica del vetro e sui materiali del rigeneratore	APPLICATA Vi è il convogliamento dei camini di trattamento superficiale a monte del sistema di trattamento del forno fusorio
		iii.	Applicazione di una tecnica secondaria, per esempio lavaggio a umido, lavaggio a secco associato a filtrazione	Generalmente applicabile	APPLICATA Vi è il convogliamento dei camini di trattamento superficiale a monte del sistema di trattamento del forno fusorio

		BAT-AEL per le emissioni nell'aria derivanti da attività di trattamento superficiale a caldo nell'ambito della produzione di vetro per contenitori quando il flusso gassoso derivanti da operazioni a valle della catena produttiva sono trattati separatamente					
		Parametro		BAT-AEL			
				mg/Nm ³			
		Polveri		< 10	APPLICATA		
		Composti del titanio espressi come Ti		< 5	NON PERTINENTE Non vengono utilizzati composti del Titanio.		
		Composti dello stagno, compresi composti organici dello stagno, espressi come Sn		< 5	APPLICATA		
		Acido cloridrico, espresso come HCl		< 30	APPLICATA		
23	22	23. Quando si utilizza SO ₃ per operazioni di trattamento della superficie, le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di SO _x mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:					
		Tecnica		Applicabilità			
		i.	Ridurre al minimo le perdite di prodotto garantendo una buona sigillatura del sistema di applicazione Una buona struttura e sigillatura del sistema di applicazione è essenziale ai fini della riduzione delle perdite del prodotto che non ha reagito in aria		Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non vengono utilizzati trattamenti superficiali a base di SO ₃ .
		ii.	Applicazione di una tecnica secondaria, per esempio lavaggio a umido			NON PERTINENTE	
		BAT-AEL per le emissioni di SO _x derivanti da attività a valle della catena produttiva nel caso in cui si utilizza SO ₃ per operazioni di trattamento della superficie nell'ambito del settore del vetro per contenitori, se trattate separatamente					
		Parametro		BAT-AEL			
				mg/Nm ³			
SO _x espressi come SO ₂		< 100-200	NON PERTINENTE	Non si utilizza SO ₃ per operazioni di trattamento superficiale			

1.3 da BAT 24 a BAT 31

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

1.4 da BAT 32 a BAT 37

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

1.5 da BAT 38 a BAT 47

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

1.6 da BAT 48 a BAT 55

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

1.7 da BAT 56 a BAT 63

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

1.8 da BAT 64 a BAT 70

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

1.9 da BAT 71 a BAT 76

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la fabbricazione delle fritte.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore BORMIOLI PHARMA S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 3.3, dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.lgs 152/2006 "Fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno", presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Murano n. 2, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

E' autorizzata una capacità di produzione teorica massima, riferita alla soglia AIA, pari ai quantitativi di seguito indicati:

Forno fusorio	Capacità produttiva massima cavato [Mg/d]
B1	27 (vetro borosilicato) oppure 45 (vetro sodico-calcico)
SV2	120 (vetro sodico-calcico)

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria denominata "tavola 03.00 – ALLEGATO 10 – PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO CON INDICAZIONI DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA", emissione del 05/06/2019, acquisita agli atti mediante Prot. n. 28840 dd. 11/06/2019.

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

Punto di emissione E1 (Aspirazione frantoio)

Punto di emissione E51 (Aspirazione frantoio vetro)

Inquinante	Valore limite
Polveri	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E19 (Forni fusori e trattamenti a caldo)

Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari all'8%

Inquinante	Valore limite	
Polveri	20 mg/Nm ³	
Monossido di carbonio CO	100 mg/Nm ³	
\sum (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	1 mg/ Nm ³	
\sum (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	5 mg/Nm ³	
Composti inorganici del Fluoro (espressi come HF)	5 mg/Nm ³	
Composti inorganici del Cloro (espressi come HCl)	20 mg/Nm ³	
Ossidi di Zolfo (SOx)	In caso di produzione esclusiva di vetro borosilicato	100 mg/Nm ³
	In caso di produzione di vetro sodico-calcico	500 mg/Nm ³
Ossidi di Azoto (NOx)	In caso di produzione esclusiva di vetro borosilicato, con forno SV2 fuori servizio	1000 mg/Nm ³
	Nel caso in cui il forno B1 produca vetro borosilicato ed il forno SV2 sia in servizio	862 mg/Nm ³ (*)
	In caso di produzione esclusiva di vetro sodico-calcico	800 mg/Nm ³

(*) $VLE = (1000 \text{ mg/Nm}^3 \times QB1b + 800 \text{ mg/Nm}^3 \times QSV2) / (QB1b + QSV2)$
QB1b = portata fumi forno B1 nel caso di produzione di vetro borosilicato = 3676 Nm³/h
QSV2 = portata fumi forno SV2 = 8185 Nm³/h

Punti di emissione E40, E41, E42, E43, E44, E45, E46, E52, E53 (Depolverazione silos)

Inquinante	Valore limite
Polveri	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E48 (Saldatura)

Inquinante	Valore limite
Polveri	5 mg/Nm ³
Oli come nebbie oleose	5 mg/Nm ³

Sono inoltre autorizzati i seguenti punti emissivi relativi a dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza
E54	Emergenza forni
E55	Emergenza forni

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

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. Il Gestore deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG, al dipartimento di Pordenone dell'ARPA FVG, al Comune e all'A.A.S. n. 5 "Friuli Occidentale", ogni variazione delle condizioni di funzionamento del forno B1, ossia se esso funzioni producendo vetro borosilicato oppure vetro sodico-calcico.
4. Il Gestore è esonerato dall'effettuare i controlli analitici per i punti emissivi relativi alle depolverizzazioni dei silos qualora effettui correttamente le operazioni di manutenzione previste dal piano di monitoraggio e controllo.
5. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
6. Il Gestore deve rispettare 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 che deve essere tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
7. Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 Ed. 1 rev. 1 del 24.05.2016, disponibili sul sito web dell'ARPA FVG.
In caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche.
8. Per i condotti dove sono installati dispositivi di raddrizzamento del flusso va dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso come previsto dal punto 6.2.1 lett. c) della norma UNI EN 15259:2008:
 - direzione del flusso del gas con angolo inferiore a 15° rispetto all'asse del condotto;
 - assenza di flussi negativi;
 - velocità minima del flusso all'interno del condotto riferita al sistema di misura utilizzato (per i tubi di Pitot una pressione differenziale di almeno 5 pa - 2.3 m/s);
 - rapporto tra velocità massima e minima inferiore a 3:1.

9. Il Gestore deve eseguire le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi. Tali operazioni devono essere annotate in un apposito registro da tenere a disposizione degli organi di controllo.
10. Tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica in cui viene richiamata la denominazione riportata nella presente autorizzazione, conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di modifica sostanziale dell'AIA.
11. Il Gestore deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui dev'essere annotata sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006;
12. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG: http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli Enti per le opportune verifiche.
Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso, in fase di verifica degli autocontrolli, ARPA FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.
Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.
Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

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

1. Il Gestore deve:
 - a. comunicare alla Regione, all'ARPA FVG – Dipartimento di Pordenone e al Comune, con un anticipo di almeno **15 giorni**, la messa in esercizio dell'impianto;
 - b. mettere a regime l'impianto entro **8 mesi** dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione, all'ARPA FVG – Dipartimento di Pordenone e al Comune;
 - c. comunicare alla Regione, all'ARPA FVG – Dipartimento di Pordenone e al Comune, entro **60 giorni** dalla data di messa a regime dell'impianto, 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;
 - d. installare entro il mese di **maggio 2020** un apposito sistema di misurazione in continuo delle emissioni (SME), almeno per i parametri NO_x, SO_x, polveri, portata, temperatura, umidità e pressione dell'effluente gassoso per il punto di emissione E19. La scelta, l'installazione e le procedure di verifica (taratura e calibrazione) del sistema SME devono essere eseguite nel rispetto delle norme specifiche di settore
2. Il sistema di controllo in continuo dei parametri NO_x, SO_x e polveri al punto di emissione E19 deve essere gestito in accordo alla norma UNI EN 14181:2005 "Emissioni da sorgente fissa. Assicurazioni di qualità di sistemi di misurazione automatici".
3. Il Gestore deve adottare un manuale di gestione, controllo e verifica del sistema di monitoraggio delle emissioni (SME) e del sistema di acquisizione ed elaborazione dei dati, che deve essere trasmesso all'autorità competente per il controllo (ARPA FVG) entro **120 giorni** dalla data di messa a regime del sistema stesso. Il Gestore deve altresì condividere con l'autorità competente per il controllo (ARPA FVG) qualsiasi revisione del manuale del sistema di monitoraggio in continuo.
4. Il Gestore deve comunicare ad ARPA FVG, con un anticipo di almeno **15 giorni**, la data di effettuazione di QAL2, AST, test funzionali e delle attività finalizzate all'individuazione del miglior punto disponibile per il

posizionamento delle sonde di campionamento e di misura e deve trasmettere ad ARPA FVG le relazioni relative a tali attività non appena disponibili.

5. Per quanto riguarda i punti di emissione E52 ed E53, per i quali devono comunque essere effettuate le analisi di messa a regime, ove non già avvenuta, trattandosi di sili dotati di idoneo sistema di abbattimento delle polveri, il Gestore è esonerato dall'effettuare i successivi controlli analitici alle emissioni in atmosfera qualora effettui correttamente le operazioni di manutenzione previste dal piano di monitoraggio e controllo.
6. Gli sfiati di emissioni di emergenza devono essere utilizzati solo nelle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti. Deve essere previsto un sistema per la registrazione dell'ora di apertura degli sfiati di emergenza e della durata dell'apertura stessa. I riferimenti orari dei vari dispositivi di rilevazione/registrazione dei vari parametri devono essere sincronizzati;

SCARICHI IDRICI

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alla Planimetria denominata "tavola 04.00 - ALLEGATO 11 - PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO CON RETE IDRICA", emissione del 05/03/2019, acquisita agli atti mediante Prot. Regionale 12610 dd. 12/03/2019.

Sono autorizzati i seguenti **scarichi finali**:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
Scarico A	Acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzali Acque di raffreddamento (Forno B1)	Fognatura bianca Z.I.P.R. – Viale Ponte Rosso	Non presente
Scarico B	Acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzali Acque di raffrescamento locali (solo nei mesi estivi)	Fognatura bianca Z.I.P.R. – Viale Ponte Rosso	Non presente
Scarico C	Acque reflue assimilate alle domestiche (da bagni e servizi) Acque reflue industriali provenienti dal laboratorio (prove tecnologiche)	Fognatura nera Z.I.P.R. – Viale Ponte Rosso	Non presente
Scarico D	Acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzali Acque industriali dopo trattamento (condense compressori) Acque di raffreddamento vetro proveniente da drenaggi e scarti dopo trattamento in impianto di flottazione (Forno SV2)	Fognatura bianca Z.I.P.R. – Via Tolmezzo	Disoleazione su linea acque condensa compressori Flottazione su acque di raffreddamento del vetro caldo provenienti dalla linea del forno SV2

- È autorizzato lo scarico nella fognatura del Consorzio ZIPR delle acque reflue costituite da acque reflue di processo provenienti dal ciclo produttivo.
- Si classificano come acque reflue industriali le acque reflue di cui si autorizza lo scarico ai sensi dell'art. 74, comma 1, lett. h, del D.Lgs. 3.4.2006 n. 152.

Prescrizioni:

1. I valori limite di emissione degli scarichi finali siano quelli indicati nella Tab. 3, Allegato 5, alla Parte III, del D.Lgs. 152/2006.
2. Tutti i campionamenti prescritti devono essere effettuati in modo da evitare la commistione con acque meteoriche di dilavamento.
3. Il Gestore deve svolgere con la necessaria cura e ripetitività le azioni di manutenzione ai fini del mantenimento del corretto funzionamento del sistema di scarico.
4. La rete fognaria interna ed i manufatti devono essere mantenuti in buone condizioni. I pozzetti di ispezione devono essere mantenuti costantemente puliti ed accessibili ai controlli.
5. Tutte le apparecchiature ed i dispositivi degli impianti di trattamento delle acque di raffreddamento e delle acque di condensa devono essere mantenuti in buono stato di efficienza provvedendo alla manutenzione periodica ordinaria.
6. Le acque assimilate alle domestiche che confluiscono nel punto di scarico "C" in fognatura nera, sono sempre ammesse. È comunque vietato immettere nella fognatura consortile sostanze che possono

determinare danni agli impianti fognari, agli addetti alla manutenzione degli stessi e all'impianto di depurazione centralizzato; in particolare sono vietate:

- quantità consistenti di sostanze solide anche triturate come rifiuti organici di qualunque provenienza e natura, materiali litoidi o residui di combustione, fanghi di impianti di pretrattamento e contenuto di pozzi neri;
 - sostanze che possono creare depositi consistenti ed ostruzioni delle canalizzazioni fognarie;
 - sostanze che, alle concentrazioni di emissione, possono creare rischio di incendio, esplosione, sviluppo di gas o vapori nocivi;
 - sostanze aggressive (pH inferiore a 4 o superiore a 11).
7. La rete fognaria interna deve essere mantenuta in buone condizioni di efficienza, i pozzetti di ispezione degli scarichi devono essere mantenuti costantemente puliti e resi accessibili per il campionamento da parte dell'autorità di controllo, con le modalità previste dal D.Lgs 152/06 (Allegato 5, paragrafo 1.2).
 8. L'area dedicata alle operazioni di rifornimento gasolio deve essere dotata di una adeguata copertura entro **90 giorni** dal ricevimento dell'autorizzazione.
 9. Sui piazzali non dotati di impianto di captazione e trattamento delle acque di prima pioggia, non devono essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque contaminate.

RIFIUTI

Prescrizioni:

1. In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve aggiornare le relative planimetrie e trasmettere a Regione e ARPA FVG copia delle planimetrie aggiornate.
2. Deve essere accuratamente evitata la promiscuità tra le aree destinate al deposito delle materie prime e le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto.
3. Qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali deve essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni.

RUMORE

Prescrizioni:

1. Il Gestore deve rispettare i limiti previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) approvato in data 30/03/2017 dal Comune di San Vito al Tagliamento ai sensi dell'art. 23 della legge regionale n. 16/2007.
2. Entro **6 mesi** dalla messa a regime del nuovo forno fusorio SV2 devono essere eseguite dei rilievi acustici al fine di accertare il rispetto dei limiti di cui al PCCA. Gli esiti dei rilievi devono essere trasmessi entro **60 giorni** dalla conclusione della campagna di misura alla Regione, al Comune, all'ARPA FVG.

ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO

Il Gestore effettua, con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, i controlli di cui all'articolo 29 sexies, comma 6-bis, del d.lgs 152/2006, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA.

Il controllo del suolo deve essere effettuato:

- in corrispondenza al distributore privato di carburanti.

Il controllo del sottosuolo dovrà essere effettuato:

- nei due pozzi di captazione.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) 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.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento

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 ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure atte a 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, 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, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

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

Il Gestore deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006.

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'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dal Gestore.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

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

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

SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

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

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

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

Acque

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

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

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme

tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

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

Modalità di conservazione dei dati

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

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

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

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

Tabella 1 - Inquinanti monitorati emissioni in atmosfera

Parametri	Punti di emissione e frequenza di controllo				Metodi
	E1, E51	E40, E41, E42, E43, E44, E45, E46, E52, E53	E48	E19 (**)	
Portata	A	A	A	C+S	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - Aria"
Temperatura					
Umidità					
Pressione				C+S	
Polveri totali	A	A(*)	A	C+S	
Ossidi di azoto (NOx)				C+S	
Ossidi di zolfo (SOx)				C+S	
Oli come nebbie oleose			A		
Monossido di carbonio (CO)				S	
Cadmio (Cd) e composti				S	
Cromo (Cr) e composti				S	
Piombo (Pb) e composti				S	
Selenio (Se) e composti				S	
Cloro composti inorganici				S	
Fluoro e composti inorganici				S	
Manganese (Mn) e composti				S	
Stagno (Sn)				S	

A= annuale, S=semestrale, C=continuo

(*) nel caso in cui i sistemi di abbattimento dei punti di emissione E40, E41, E42, E43, E44, E45, E46, E52 e E53 siano mantenuti in efficienza eseguendo con regolarità le operazioni di manutenzione previste nel presente piano di monitoraggio e controllo, ad eccezione delle misurazioni di messa a regime, le misurazioni sulle emissioni possono essere omesse.

(**) Per quanto riguarda il camino E19, qualora nel corso di un anno solare il forno Minotauro funzioni sia producendo vetro borosilicato che vetro sodico-calcico, il rilevamento delle emissioni in atmosfera deve essere effettuato in entrambe le condizioni di funzionamento al fine di verificare il rispetto dei valori limite imposti.

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

Tabella 2 - Sistemi di trattamento emissioni in atmosfera

Punto emissione	Sistema di trattamento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1, E51	Filtro a maniche	Maniche filtranti (verifica all'occorrenza e almeno annuale) Strumentazione (verifica annuale) Sistema di pulizia maniche (all'occorrenza e almeno annuale) Tramogge (verifica annuale)	Punto di emissione	Controllo visivo (mensile) Analisi emissioni (annuale)	Registro cartaceo Archiviazione rapporto di analisi

E19	Sistema dosaggio calce	Iniettori (pulizia sulla base del valore di soglia delle perdite di carico come riferite nel libretto di manutenzione). Strumentazione (verifica annuale)	Dosaggio calce: livello serbatoi, pressione pompa, misuratore di portata, stato della lancia	Controllo visivo (mensile)	Registro cartaceo
	Filtro a maniche	Maniche filtranti (verifica all'occorrenza e almeno annuale) Strumentazione (verifica annuale) Sistema di pulizia maniche (all'occorrenza e almeno annuale) Tramogge (verifica annuale)	Puntodiemissione	Controllo visivo (mensile) Analisi emissioni (annuale)	Registro cartaceo Archiviazione rapporto di analisi
E40, E41, E42, E43, E44, E45, E46, E52, E53	Filtro a maniche	Maniche filtranti (verifica all'occorrenza e almeno annuale) Strumentazione (verifica annuale) Sistema di pulizia maniche (all'occorrenza e almeno annuale) Tramogge (verifica annuale)	Puntodiemissione	Controllo visivo (mensile) Analisi emissioni (annuale)	Registro cartaceo Archiviazione rapporto di analisi
E48	Filtro a maniche	Maniche filtranti (verifica all'occorrenza e almeno annuale) Strumentazione (verifica annuale) Sistema di pulizia maniche (all'occorrenza e almeno annuale) Tramogge (verifica annuale)	Puntodiemissione	Controllo visivo (mensile) Analisi emissioni (annuale)	Registro cartaceo Archiviazione rapporto di analisi

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

Tabella 3 - Emissioni diffuse e fuggitive

Tipologia emissione diffusa	Origine emissione	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione controlli
Polveri	Operazioni di carico, scarico, manipolazione	Sistema di confinamento in locale chiuso	Visivo	Settimanale	Secondo piano di manutenzione
Polveri	Transito mezzi	Pulizia piazzali	Visivo	Costante	Secondo piano di manutenzione
		In caso di sversamento pulizia immediata	Visivo	Costante	Registro anomalie

Acqua

Nella **Tabella 4** vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tabella 4 - Inquinanti monitorati

Parametri	Modalità di controllo e frequenza agli scarichi		Metodi
	A	D	
pH	A	A	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Acqua"
Solidi sospesi totali (TSS)	A	A	
COD	A	A	
Boro	A	A	
Cadmio (Cd) e composti	A	A	
Cromo (Cr) e composti	A	A	
Piombo (Pb) e composti	A	A	
Fluoruri	A	A	
Idrocarburi totali	A	A	

A=annuale

Nella **Tabella 5** vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tabella 5 - Sistemi di depurazione acque reflue

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
D	Sistema di separazione per emulsioni acqua (compressore)	Polvere filtrante	Visivo	Polvere filtraggio	Visivo (quindicinale)	Registro manutenzione
		Sacchi	Pulizia generale vasca	Sacchi filtraggio		
		Organo di prelievo emulsioni	Pulizia vasca per presenza di olio	Organo di prelievo emulsioni		
	Sistema di separazione per emulsioni acqua (lame)	Pozzetto	Pulizia generale vasca	Vasca pozzetto	Visivo (mensile)	
			Controllo sacchi			
	Sistema di separazione per emulsioni acqua (scraper)	Flottatore	Visivo	Vasca fanghi	Visivo (mensile)	
Linea fanghi						

Monitoraggio previsto dall'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 1582/2006

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 D.Lgs. 152/2006. Le modalità di monitoraggio devono, in mancanza di linee guida o normative specifiche, essere concordate con ARPA FVG.

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso le postazioni di misura 2P, 4P, 8P, 11P, 13P e B (asilo/scuola materna) così come individuate nella planimetria sulla Valutazione di Impatto Acustico di ottobre 2018 allegata all'istanza di modifica sostanziale

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

- successivamente alla messa in funzione dei nuovi impianti;
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni sopra indicate dovranno essere geo referenziate e potranno essere variate, in accordo con ARPA:

- nel caso di nuovi ampliamenti o modifiche impiantistiche del comprensorio produttivo;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
- in presenza di segnalazioni.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M. 16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

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

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2 commi 6, 7 e 8 della legge 447/1995.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle **Tabella 6** e **Tabella 7** vengono specificati i controlli previsti sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria.

Tabella 6 - Controlli sui macchinari

Apparato	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto trattamento fumi	Temperatura fumi in ingresso	Ogni 8 ore	A regime	Strumentale	-	Modulistica composizione e forni
	Depressione condotto fumi					
	Depressione scambiatore					
	Depressione filtro a U					
	Assorbimento elettrico ventilatore			Visivo		
	Inverter calce idrata					
	Controllo apertura/chiusura e anomalie celle					
	Carico calce idrata					
	Scarico polveri					
Disoleatore	Livello polvere	Quindicinale	A regime	Visivo	Olio	Modulistica manutenzione
	Integrità sacco					
	Integrità tubo flessibile pompa					
Disoleatori acque trattamento taglio lame	Controllo vasche	Mensile	A regime	Visivo	Olio	Modulistica manutenzione
	Integrità sacco filtrante					Modulistica manutenzione
Disoleatore trattamento acque scraper	Livello fanghi	Mensile	A regime	Visivo	Olio (fanghi oleosi)	Registro manutenzioni
Rete fognaria interna, pozzetti di ispezione	Ispezione visiva	Settimanale	A regime	Visivo		Registro anomalie

Tabella 7 – Interventi di manutenzione ordinaria

Apparato	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione delle manutenzioni
Impianto filtro fumi	Lubrificazione cuscinetti (ventilatore, coclea, dosatore calce, valvole, etc.)	Quindicinale	Modulistica manutenzione interna
	Controllo cinghie		
	Controllo livello olio pistone serranda ventilatore		
	Controllo generale dosatore calce		
	Pulizia bicchieri raccolta condensa		
	Controllo tubazioni pistoni		
	Controllo finecorsa pistoni		
Disoleatore	Pulizia interna	Quindicinale	Modulistica manutenzione interna
	Controllo filtro a secco		
	Controllo livello materiale splittante		
	Controllo tubo flessibile pompa		
Disoleatori trattamento acque taglio lame	Pulizia vasche	Mensile	Modulistica manutenzione interna
	Controllo sacco filtrante		
Disoleatore Trattamento acque scraper	Svuotamento vasche fanghi	All'occorrenza	Modulistica manutenzione interna

Controllo sui punti critici

Nella **Tabella 8** sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli da eseguire e registrare anche secondo procedure interne.

Tabella 8 – Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Flottatore	Controllo visivo integrità e corretto funzionamento	Ogni turno	Registro anomalie
	Controllo generale	Annuale	Registro
Filtro a sabbia	Controllo visivo integrità e corretto funzionamento	Ogni turno	Registro anomalie
	Controllo generale	Annuale	Registro
Filtro a dischi	Controllo visivo integrità e corretto funzionamento	Ogni turno	Registro anomalie
	Controllo generale	Annuale	Registro
Scarico S1	Controllo visivo accumulo fanghi	Mensile	Registro anomalie
Scarico S4	Controllo visivo	Semestrale	Registro
	Estrazione fanghi e crosta dalle vasche Imhoff e vasche condensagrassi	Annuale	Registro

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

Nella **Tabella 9** vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tabella 9 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento/pavimentazione		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A1 +A2	Visivo integrità fustini	Giornaliero	Registro anomalie	Visivo integrità e pulizia	Mensile	Registro anomalie
A3	Visivo integrità silos					
B1 Serbatoio Diesel Tank	Visivo integrità serbatoio					
C1 + C2	Visivo integrità lattine e fustini					

I controlli sulle strutture di contenimento devono comprendere la verifica di:

- Pulizia e ordine dell'area;
- Presenza di spandimenti dai contenitori adibiti alla raccolta;
- Materiali presenti rispetto a quanto autorizzato;
- Rispetto delle quantità stabilite;
- Integrità e chiusura dei contenitori;
- Etichettatura dei contenitori;
- Impermeabilizzazione pavimento e cordolo;
- Stato della segnaletica di pericolo, obbligo, divieto e informazione;
- Stato della recinzione e del portone di accesso (se presenti);
- Le varie attività di cui sopra saranno annotate su apposito registro

Indicatori di prestazione

In **Tabella 10** vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tabella 10 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Si ritiene accettabile la proposta formulata dalla Società

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Emissioni di CO2 per unità di produzione	Mg CO2/Mg vetro cavato	Emissioni di CO2 = dati di attività * fattore di emissione * fattore di ossidazione (0,995) dove il fattore di emissione viene ricavato dalla media mensile dei fattori di emissione calcolati in base ai valori della composizione chimica del gas fornita dal gestore	Mensile e annuale	Modulo informatico e cartaceo
Consumo energetico per unità di produzione	GJ/Mg vetro cavato	Il dato ottenuto dal calcolo viene rapportato ai dati mensili del reparto di produzione. I dati dei consumi mensili di metano ed energia elettrica in possesso dell'ufficio amministrazione vengono rapportati ai dati del reparto produzione	Mensile e annuale	Modulo informatico e cartaceo

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, ARPA FVG effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

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

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

RISTEDAF SPA

2. DELEGA IRREVOCABILE A

AGENZIA/UFFICIO PROV.
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: BORMIOLI PHARMA S.p.A.
NOME: | | | | | DATA DI NASCITA: | | | | |
SESSO M o F: | | COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: MILANO PROV.: MI CODICE FISCALE: 10122920969

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: | | | | | NOME: | | | | | DATA DI NASCITA: | | | | |
SESSO M o F: | | COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: | | | | | PROV.: | | CODICE FISCALE: | | | | |

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: TI6 sub. codice (*) | | | | | 7. COD. TERRITORIALE (*) | | | | | 8. CONTENZIOSO: | | | | | 9. CAUSALE: PA | | | | | 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno | | | | | Numero | | | | |

11. CODICE TRIBUTO: 4 5 6 T
12. DESCRIZIONE (*): IMPOSTA DI BOLLO
13. IMPORTO: 80
14. COD. DESTINATARIO: | | | | |
PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 80,00

EURO (lettere)

OTTANTA/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE

DATA: | | | | | CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE: AZIENDA: 36081 CAB/SPORTELLO: | | | | |

65/022 03 31-07-19 #3;
0178 €*80,00*;
F2YV 0178 €**;
C.F. 10122920969