

	<b>REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA</b>
<b>DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, ENERGIA e SVILUPPO SOSTENIBILE</b>	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saua@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto n° 2653/AMB del 01/07/2020 SAPI - PN/AIA/7-R

Riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.4, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società REFEL 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 52, 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 autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (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. 1070 del 25 maggio 2010, con il quale è stata rilasciata, a favore della Società REFEL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Tolmezzo, 4, Zona Industriale Ponte Rosso, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del d.lgs 59/2005 (ora d.lgs 152/2006), del funzionamento di un impianto di produzione refrattari elettrofusi

per la realizzazione di forni fusori per l'industria chimica e vetraria, di cui al punto 3.4, dell'Allegato I al d.lgs 59/2005 (ora Allegato VIII, alla parte Seconda, del d.lgs 152/2006), sito in Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Tolmezzo, 4, Zona Industriale Ponte Rosso;

**Visti** i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2007 del 26 agosto 2013 e n. 2042 del 29 ottobre 2014, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il citato decreto n. 1070/2010;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1070/2010, è stata prorogata fino al 25 maggio 2022;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5208 del 30 dicembre 2019, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2020 - 2021 - 2022";

**Preso atto** che:

1) con nota del 7 marzo 2017 il Gestore ha chiesto la Comune di San Vito al Tagliamento – Ufficio anagrafe l'assegnazione di un nuovo numero civico per l'ingresso principale dell'installazione che attualmente insiste in via Pescopagano, in considerazione del fatto che l'attuale numero civico (n. 4 di via Tolmezzo) corrisponde all'ingresso storico dell'installazione, oggi ancora attivo ma ridotto ad una funzione secondaria di servizio;

2) con nota prot. n. 7371 del 13 marzo 2017, il Comune di San Vito al Tagliamento – Ufficio anagrafe ha attribuito all'installazione del Gestore, il toponimo di via Pescopagano e il numero civico 12;

**Vista** la nota prot. n. 45962 del 14 settembre 2018, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente, tenuto conto della pubblicazione avvenuta l'8 marzo 2012, sulla Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di vetro:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14, della legge regionale 7/2000, l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.4, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Pescopagano, 12, Zona Industriale Ponte Rosso;

2) ha imposto al Gestore di trasmettere, entro il 14 dicembre 2018, un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, utilizzando la modulistica disponibile sul sito web regionale;

**Vista** la nota del 23 ottobre 2018, trasmessa a mezzo PEC l'8 novembre 2018, acquisita dal Servizio competente l'8 novembre 2018 con protocollo n. 54590, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 60 giorni per la presentazione dell'aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, in considerazione della complessità di un approfondito esame delle migliori tecniche disponibili di cui alla Decisione di esecuzione della Commissione europea del 28 febbraio 2012 e tenuto conto della volontà del Gestore stesso di ricomprendere nell'iter relativo al riesame anche la presentazione, in accordo con le recenti norme di attuazione al Piano regionale di tutela delle acque del marzo 2018, di un piano di modifica dell'attuale gestione delle acque di dilavamento, la cui fase progettuale richiederà approfondite valutazioni tecniche per l'individuazione delle

migliori scelte sia logistiche che di processo;

**Vista** la nota prot. n. 54885 del 9 novembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha concesso al gestore la proroga di 60 giorni (12 febbraio 2019) richiesta per la presentazione della documentazione relativa al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota del 7 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC il 12 febbraio 2019, acquisita dal Servizio competente il 13 febbraio 2019 con protocollo n. 7215, con la quale il Gestore ha chiesto un'ulteriore proroga di 30 giorni per la presentazione dell'aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, alla luce delle complessità emerse nella fase progettuale di modifica del sistema di gestione delle acque di dilavamento;

**Vista** la nota prot. n. 16882 del 2 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha concesso al Gestore la proroga di 30 giorni (14 marzo 2019) richiesta per la presentazione della documentazione relativa al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota del 12 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC il 13 marzo 2019, acquisita dal Servizio competente il 13 marzo 2019 con protocollo n. 12944, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

- 1) aggiornamento delle Tabelle n. 5 e n. 6 dell'Allegato C al decreto n. 1070/2010, come sostituito e modificato dai decreti n. 2007/2013 e n. 2042/2014, relative a "Controllo e manutenzione ed aggiornamento delle Tabelle n. 7 e n. 8 dell'Allegato C al decreto n. 1070/2010, come sostituito e modificato dai decreti n. 2007/2013 e n. 2042/2014, relative a "Controllo sui punti critici"
- 2) implementazione di un nuovo ed innovativo sistema di recupero di energia nel reparto forni di fusione; il sistema consentirà di recuperare parte del calore dei fumi aspirati al "quarto foro" del forno elettrico ad arco per il preriscaldamento delle polveri delle materie prime refrattarie prima di essere caricate nel forno;
- 3) spostamento dell'operazione di separazione delle matarozze dall'attuale area forni alla zona di deposito sabbie con implementazione del sistema di movimentazione e separazione griglie;
- 4) realizzazione di un nuovo impianto di trattamento delle acque di prima pioggia asservito ai piazzali impermeabilizzati di SUD-OVEST, allo scopo di completare la copertura dell'intera superficie scolante dell'insediamento;
- 5) modifica e potenziamento del sistema di filtrazione delle acque di lavaggio mezzi allo scopo di convogliare dette acque di lavaggio allo scarico delle acque nere;
- 6) inserimento di una nuova macchina sgrossatrice presso il reparto di taglio e rettifica blocchi asservita da dedicato sistema di aspirazione ed abbattimento polveri;

**Viste** la nota del 13 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 14 marzo 2019 con protocollo n. 12964 e la nota del 14 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 13037, con le quali il Gestore ha inviato la documentazione relativa al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota prot. n. 16884 del 2 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha chiesto la Gestore di inviare, entro 15 giorni dal ricevimento della nota stessa, una sintesi non tecnica in formato elettronico idonea alla pubblicazione sul sito web regionale, ai fini della consultazione da parte del pubblico;

**Vista** la nota del 18 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 19 aprile 2019 con protocollo n. 19997, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione richiesta con la citata nota regionale del 2 aprile 2019;

**Atteso** che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 29 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. 22449 del 6 maggio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale" e al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponte Rosso - Tagliamento, la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, inviata dal Gestore con le note del 13 e 14 marzo 2019;

2) ha convocato, per il giorno 11 giugno 2019, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Visto** il verbale della prima seduta dell'11 giugno 2019 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 18673 / P /GEN / PRA\_AUT del 6 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 28033, con la quale ARPA FVG ha chiesto integrazioni e chiarimenti;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 2693 del 10 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC il 14 giugno 2019, acquisita dal Servizio competente il 14 giugno 2019 con protocollo n. 29549, con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento ha comunicato di non rilevare motivi ostativi al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e ha espresso parere favorevole allo scarico in fognatura consortile;

3) la Conferenza di servizi ha convenuto di aggiornare i propri lavori, in attesa della documentazione integrativa che il Gestore deve trasmettere entro il termine di 60 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa;

**Vista** la nota prot. n. 28872 dell'11 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA 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, copia del Verbale della seduta della Conferenza di servizi dell'11 giugno 2019 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha chiesto al Gestore di trasmettere, entro il termine di 60 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza, la documentazione integrativa richiesta da ARPA FVG nella citata nota del 6 giugno 2019;

**Vista** la nota del 6 agosto 2019, trasmessa a mezzo PEC l'8 agosto 2019, acquisita dal Servizio competente l'8 agosto 2019 con protocollo n. 39235, con la quale il Gestore ha inviato le integrazioni documentali richieste da ARPA FVG;

**Vista** la nota prot. n. 42271 del 2 settembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA 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, copia della documentazione integrativa fornita dal Gestore con la nota del 6 agosto 2019;
- 2) ha convocato, per il giorno 26 settembre 2019, la seconda seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Visto** il verbale della seconda seduta del 26 settembre 2019 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- 1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 31725 /P /GEN/ PRA\_AUT del 25 settembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 26 settembre 2019 con protocollo n. 46014, con la quale ARPA FVG ha comunicato di non rilevare elementi ostativi al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e ha proposto delle prescrizioni;
- 2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente sulla base delle indicazioni e delle relazioni fornite dagli enti partecipanti;
- 3) la Conferenza di servizi, dopo approfondita discussione, ha modificato la relazione istruttoria e il Piano di monitoraggio e controllo, sulla base delle osservazioni degli intervenuti e dei pareri trasmessi;
- 4) la Conferenza di servizi si è espressa favorevolmente al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e ha approvato e sottoscritto la relazione istruttoria;

**Vista** la nota prot. n. 46338 del 27 settembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, o, copia del Verbale della seconda seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 26 settembre 2019 e della documentazione nello stesso citata;

**Visto** il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, n. 10050926, rilasciato dalla Società di certificazione Lloyd's Register Quality Assurance Italy S.r.l., da cui risulta che dalla data del 17 dicembre 2002, la Società REFEL S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001 per le attività di "Manufacture, sales and engineering of refractory products", svolte presso il sito operativo di San Vito al Tagliamento (PN), via Pescopagano, 12, Zona Industriale Ponte Rosso, fino al 31 dicembre 2020;

**Considerato** che:

- 1) il Servizio competente ha chiesto di acquisire la comunicazione antimafia per la Società Refel 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;

**Vista** la nota del 28 maggio 2020, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale

n. 24273, con la quale il Gestore ha trasmesso le autocertificazioni di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, dei soggetti da sottoporre alla verifica antimafia, come indicati all'articolo 85 del decreto legislativo medesimo;

**Considerato** che ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 9, 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, 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;

## **DECRETA**

**1.** E' autorizzato, ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 1070 del 25 maggio 2010, come aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2007 del 26 agosto 2013, n. 2042 del 29 ottobre 2014 e n. 535 del 7 aprile 2015, rilasciata a favore della Società REFEL S.p.A. con sede legale nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Pescopagano, 12, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 01075720936, relativa all'esercizio dell'attività di cui al punto 3.4, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Pescopagano, 12, Zona Industriale Ponte Rosso.

**2.** Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 1070 del 25 maggio 2010, n. 2007 del 26 agosto 2013, n. 2042 del 29 ottobre 2014 e n. 535 del 7 aprile 2015.

**3.** Il Riesame con valenza di Rinnovo cui al punto 1, è sottoposto 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.

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

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

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

### **Art. 2 – Altre prescrizioni**

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

**2. Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA di Udine. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

**3.** Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:

- a) trasmette tempestivamente al Servizio competente 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 Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

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

### **Art. 4 – Rinnovo e riesame**

**1.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni** dalla data di rilascio del presente provvedimento, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

**2.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

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

### **Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali**

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

### **Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo**

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

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



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

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

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

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

### **Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni**

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

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

### **Art. 8 – Tariffe per i controlli**

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

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

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e al Dipartimento provinciale di ARPA di Pordenone e trasmettendo la relativa quietanza.

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

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

### **Art. 9 – Disposizioni finali**

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Refel 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 Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), 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 difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in TRIESTE, via Carducci, 6.
- 3.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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

# ALLEGATO A

## MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

### DECISIONE DI ESECUZIONE DELLA COMMISSIONE n. 2012/134/UE del 28 febbraio 2012

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

BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
<b>1.1. Conclusioni generali sulle BAT per la fabbricazione del vetro</b>		
		Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione possono essere applicate a tutte le installazioni.  In aggiunta alle BAT generali indicate nella presente sezione si applicano anche le BAT specifiche per i processi di cui alle sezioni da 1.2 a 1.9.
<b>1.1.1. Sistemi di gestione ambientale</b>		
1.	Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:  i. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;  ii. definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione;  iii. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e degli investimenti;  iv. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: a) struttura e responsabilità b) formazione, conoscenza e competenza c) comunicazione d) coinvolgimento dei dipendenti e) documentazione f) controllo efficace dei processi	<b>APPLICATA</b>  Il livello di dettaglio e la natura del sistema di gestione ambientale (standardizzato ISO 14001 e certificato da Lloyd's Register) sono legate alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione e alla gamma di impatti ambientali che esso può comportare.

BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
	<p>g) programmi di manutenzione</p> <p>h) preparazione e reazione alle emergenze</p> <p>i) verifica della conformità alla normativa in materia ambientale;</p> <p>v. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)</p> <p>b) azioni preventive e correttive</p> <p>c) gestione delle registrazioni</p> <p>d) attività di audit interna o esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene alle modalità previste ed è correttamente attuato e gestito;</p> <p>vi. riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>vii. seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite;</p> <p>viii. tenere in considerazione, durante la fase di progettazione delle unità tecniche nuove e nel corso della sua vita operativa, gli impatti ambientali derivanti da un'eventuale dismissione;</p> <p>ix. applicazione periodica di analisi comparative settoriali.</p>	
<b>1.1.2. Efficienza energetica</b>		
2	<p>Le BAT consistono nella riduzione del consumo energetico specifico mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>i. Ottimizzazione di processo, mediante il controllo dei parametri operativi</p> <p>ii. Manutenzione regolare del forno fusorio</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Applicate: i – ii – iii – vii (in fase di studio)</p>

BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
	<p>iii. Ottimizzazione della progettazione del forno e della scelta della tecnica di fusione</p> <p>iv. Applicazione di tecniche di regolazione nei processi di combustione</p> <p>v. Utilizzo di livelli più elevati di rottame di vetro, laddove disponibili e qualora fattibile dal punto di vista economico e tecnico</p> <p>vi. Uso di una caldaia con recupero di calore per il recupero energetico, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico</p> <p>vii. Preriscaldamento di miscele vetrificabili e rottame di vetro, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico</p>	
<b>1.1.3. Stoccaggio e movimentazione dei materiali</b>		
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:	APPLICATA
	<p>I. Stoccaggio di materie prime</p> <p>i. Stoccaggio del materiale polverulento sfuso in silos chiusi dotati di un sistema di abbattimento delle polveri (per esempio i filtri a maniche)</p> <p>ii. Stoccaggio delle materie fini in container chiusi o contenitori sigillati</p> <p>iii. Stoccaggio in un luogo riparato delle scorte di materie prime polverulenti</p> <p>iv. Utilizzo di veicoli per la pulizia delle strade e di tecniche di abbattimento ad acqua</p>	Applicate: i – ii – iii –iv (parzialmente applicata: solo spazzatrice)
	II. Movimentazione di materie prime	Applicate: ii – iv – vi –vii - viii
	i. Per le materie trasportate fuori terra, utilizzare trasportatori chiusi per evitare perdita di materiale	Non pertinenti: iii – v

BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
	<p>ii. Se viene utilizzato il trasporto pneumatico, applicare un sistema a tenuta stagna dotato di un filtro per pulire l'aria di trasporto prima del rilascio</p> <p>iii. Umidificazione della miscela vetrificabile</p> <p>iv. Applicazione di una leggera depressione all'interno del forno</p> <p>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</p> <p>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)</p> <p>vii. Utilizzo di alimentatori a coclea chiusa</p> <p>viii. Chiusura delle sedi di alimentazione</p>	
4.	<p>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:</p> <p>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,</p> <p>ii. Controllo della temperatura nello stoccaggio di materie prime volatili.</p> <p>iii. Isolamento dei serbatoi nello stoccaggio di materie prime volatili.</p> <p>iv. Gestione dell'inventario.</p> <p>v. Utilizzo di serbatoi a tetto flottante per lo</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Applicate: iv</p> <p>Non pertinenti: i – ii – iii – v – vi – vii – viii – ix - x</p>

BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
	<p>stoccaggio di grandi quantità di prodotti petroliferi volatili.</p> <p>vi. Utilizzo di sistemi di trasferimento del ritorno di vapore durante il trasferimento di fluidi volatili (per esempio dalle autocisterne al serbatoio di stoccaggio).</p> <p>vii. Utilizzo di serbatoi a membrana per lo stoccaggio di materie prime liquide.</p> <p>viii. Utilizzo di valvole di pressione/per vuoto in serbatoi progettati per sopportare fluttuazioni di pressione.</p> <p>ix. Applicazione di un trattamento in caso di rilascio (per esempio adsorbimento, assorbimento, condensazione) per lo stoccaggio di materie pericolose.</p> <p>x. Applicazione del riempimento del substrato nello stoccaggio di liquidi con tendenza a produrre schiuma.</p>	
<b>1.1.4. Tecniche primarie generali</b>		
5	<p>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.</p> <p>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.</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>La BAT è applicabile solo a forni a rigenerazione, a recupero e a ossicombustione.</p>
6.	<p>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</p>	<p>APPLICATA</p>

BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
	<p>combinazione.</p> <p>i. Utilizzo di materie prime e rottame di vetro esterno con bassi livelli di impurità (per esempio metalli, cloruri, fluoruri)</p> <p>ii. Utilizzo di materie prime alternative (per esempio meno volatili)</p> <p>iii. Utilizzo di combustibili con impurità metalliche ridotte</p>	<p>Applicate: i</p> <p>Non applicabili: ii – iii</p>
7.	<p>Le BAT consistono nel monitoraggio periodico di emissioni e/o altri parametri di processo pertinenti, compreso quanto di seguito indicato.</p> <p>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</p> <p>ii. Monitoraggio periodico di parametri di processo al fine di prevenire/ridurre l'inquinamento, per esempio il tenore di CO<sub>2</sub> dei gas di combustione per controllare il rapporto combustibile/aria</p> <p>iii. Misurazioni continue delle polveri, delle emissioni di NO<sub>x</sub> e di SO<sub>2</sub> 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</p> <p>iv. Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di NH<sub>3</sub>, quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR)</p> <p>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<sub>x</sub> o nella combustione parziale</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Applicate: i – iii – vii (parzialmente applicata monitoraggio in continuo delle temperature, dell'alimentazione di acqua)</p> <p>Non applicabili: ii – iv – v – vi</p>



BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
	<p>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</p> <p>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.</p>	
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	NON PERTINENTE Tale BAT NON E' PERTINENTE in processo con forno elettrico
9.	<p>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 NO<sub>x</sub></p> <p>Le tecniche primarie per la riduzione delle emissioni di NO<sub>x</sub> si basano su modifiche della combustione (per esempio riduzione del rapporto aria/combustibile, bruciatori a bassa emissione di NO<sub>x</sub> (low-NO<sub>x</sub> burners) a combustione in più fasi ecc.). La riduzione chimica mediante combustibile consiste nell'aggiunta di combustibile a base di idrocarburi alla corrente dei gas di scarico al fine di ridurre i NO<sub>x</sub> 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</p>	NON PERTINENTE La BAT è applicabile solo a forni convenzionali alimentati ad aria/combustibile.

BAT	descrizione	Stato di applicazione/applicabilità
10.	<p>Le BAT consistono nella limitazione delle emissioni di ammoniaca (NH<sub>3</sub>), 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<sub>x</sub></p> <p>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</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>La BAT è applicabile solo a forni fusori dotati di sistema SCR o SNCR.</p>

11.	<p>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:</p> <p>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</p> <p>ii. Utilizzo del lavaggio a secco o semisecco in combinazione con un sistema di filtrazione</p> <p>iii. Utilizzo del lavaggio a umido</p> <p>Monitoraggio</p> <p>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.</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>La BAT non è applicabile all'insediamento produttivo (l'utilizzo del boro è occasionale come componente minore e mai costitutivo del composto refrattario).</p>
<b>1.1.5. Emissioni in acqua derivanti dai processi di fabbricazione del vetro</b>		
12.	<p>Le BAT consistono nella riduzione del consumo di acqua mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>i. Riduzione al minimo delle perdite e delle fuoriuscite</p> <p>ii. Reimpiego dell'acqua di raffreddamento e di pulizia dopo lo spurgo</p> <p>iii. Utilizzo di un sistema idrico a circuito semichiuso nei limiti della fattibilità tecnica ed economica</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Applicate: i – iii</p> <p>Parzialmente applicata: ii (reimpiego dell'acqua di raffreddamento ad eccezione di quelle scaricate durante lo spurgo occasionale; non pertinente l'utilizzo dell'acqua per la pulizia)</p>

13.	<p>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:</p> <p>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.</p> <p>ii. Sistemi di trattamento biologico, quali fanghi attivi, biofiltrazione per rimuovere/decomporre i composti organici</p> <p>iii. Scarico nei sistemi comunali di trattamento delle acque reflue</p> <p>iv. Reimpiego esterno delle acque reflue</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Applicate: i – iii</p> <p>Non pertinente: ii (il processo non prevede trattamenti di depurazione delle acque per rimuovere componenti organici)</p> <p>Non applicabili: iv (le acque reflue nere e bianche sono gestite in depuratore consortile e successivamente scaricate in corpo idrico)</p>																																																												
	<p>BAT-AEL per gli scarichi di acque reflue in acque superficiali provenienti dalla produzione di vetro</p> <table border="1" data-bbox="220 1108 790 1747"> <thead> <tr> <th>(tabella 5) Parametro ( 1 )</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL ( 2 ) (campione composito)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>pH</td><td>-</td><td>6,5 - 9</td></tr> <tr><td>Materia solida in sospensione totale</td><td>mg/l</td><td>&lt; 30</td></tr> <tr><td>Domanda chimica di ossigeno (COD)</td><td>mg/l</td><td>&lt; 5 - 130 ( 3 )</td></tr> <tr><td>Solfati, espressi come SO<sub>4</sub><sup>2-</sup></td><td>mg/l</td><td>&lt; 1 000</td></tr> <tr><td>Fluoruri, espressi come F</td><td>mg/l</td><td>&lt; 6 ( 4 )</td></tr> <tr><td>Idrocarburi totali</td><td>mg/l</td><td>&lt; 15 ( 5 )</td></tr> <tr><td>Piombo, espresso come Pb</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,05 - 0,3 (6)</td></tr> <tr><td>Antimonio, espresso come Sb</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,5</td></tr> <tr><td>Arsenico, espresso come As</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,3</td></tr> <tr><td>Bario, espresso come Ba</td><td>mg/l</td><td>&lt; 3,0</td></tr> <tr><td>Zinco, espresso come Zn</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,5</td></tr> <tr><td>Rame, espresso come Cu</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,3</td></tr> <tr><td>Cromo, espresso come Cr</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,3</td></tr> <tr><td>Cadmio, espresso come Cd</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,05</td></tr> <tr><td>Stagno, espresso come Sn</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,5</td></tr> <tr><td>Nichel, espresso come Ni</td><td>mg/l</td><td>&lt; 0,5</td></tr> <tr><td>Ammoniaca, espressa come NH<sub>4</sub></td><td>mg/l</td><td>&lt; 10</td></tr> <tr><td>Boro, espresso come B</td><td>mg/l</td><td>&lt; 1 - 3</td></tr> <tr><td>Fenolo</td><td>mg/l</td><td>&lt; 1</td></tr> </tbody> </table> <p>( 1 ) La rilevanza degli inquinanti elencati nella tabella varia a seconda del settore di fabbricazione dell'industria del vetro e delle diverse attività condotte presso l'unità tecnica.</p> <p>( 2 ) I livelli si riferiscono a un campione composito prelevato in un arco di tempo di 2 0 24 ore.</p> <p>( 3 ) Per il settore della produzione di fibra di vetro a filamento continuo, il BAT-AEL è &lt; 200 mg/l.</p> <p>( 4 ) Il livello si riferisce ad acque trattate derivanti da attività che implicano la lucidatura all'acido.</p> <p>( 5 ) In generale, gli idrocarburi totali sono costituiti da oli minerali.</p> <p>( 6 ) Il livello più alto dell'intervallo è associato a processi a valle nel settore per la produzione di vetro al piombo.</p>	(tabella 5) Parametro ( 1 )	Unità	BAT-AEL ( 2 ) (campione composito)	pH	-	6,5 - 9	Materia solida in sospensione totale	mg/l	< 30	Domanda chimica di ossigeno (COD)	mg/l	< 5 - 130 ( 3 )	Solfati, espressi come SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup>	mg/l	< 1 000	Fluoruri, espressi come F	mg/l	< 6 ( 4 )	Idrocarburi totali	mg/l	< 15 ( 5 )	Piombo, espresso come Pb	mg/l	< 0,05 - 0,3 (6)	Antimonio, espresso come Sb	mg/l	< 0,5	Arsenico, espresso come As	mg/l	< 0,3	Bario, espresso come Ba	mg/l	< 3,0	Zinco, espresso come Zn	mg/l	< 0,5	Rame, espresso come Cu	mg/l	< 0,3	Cromo, espresso come Cr	mg/l	< 0,3	Cadmio, espresso come Cd	mg/l	< 0,05	Stagno, espresso come Sn	mg/l	< 0,5	Nichel, espresso come Ni	mg/l	< 0,5	Ammoniaca, espressa come NH <sub>4</sub>	mg/l	< 10	Boro, espresso come B	mg/l	< 1 - 3	Fenolo	mg/l	< 1	Non pertinente
(tabella 5) Parametro ( 1 )	Unità	BAT-AEL ( 2 ) (campione composito)																																																												
pH	-	6,5 - 9																																																												
Materia solida in sospensione totale	mg/l	< 30																																																												
Domanda chimica di ossigeno (COD)	mg/l	< 5 - 130 ( 3 )																																																												
Solfati, espressi come SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup>	mg/l	< 1 000																																																												
Fluoruri, espressi come F	mg/l	< 6 ( 4 )																																																												
Idrocarburi totali	mg/l	< 15 ( 5 )																																																												
Piombo, espresso come Pb	mg/l	< 0,05 - 0,3 (6)																																																												
Antimonio, espresso come Sb	mg/l	< 0,5																																																												
Arsenico, espresso come As	mg/l	< 0,3																																																												
Bario, espresso come Ba	mg/l	< 3,0																																																												
Zinco, espresso come Zn	mg/l	< 0,5																																																												
Rame, espresso come Cu	mg/l	< 0,3																																																												
Cromo, espresso come Cr	mg/l	< 0,3																																																												
Cadmio, espresso come Cd	mg/l	< 0,05																																																												
Stagno, espresso come Sn	mg/l	< 0,5																																																												
Nichel, espresso come Ni	mg/l	< 0,5																																																												
Ammoniaca, espressa come NH <sub>4</sub>	mg/l	< 10																																																												
Boro, espresso come B	mg/l	< 1 - 3																																																												
Fenolo	mg/l	< 1																																																												

<b>1.1.6. Materiali di scarto derivanti dai processi di fabbricazione del vetro</b>		
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:	APPLICATA Applicate: i – ii – iii – iv – v - vi Non pertinente: vii
	i. Riciclaggio di materiali della miscela vetrificabile di scarto, laddove i requisiti qualitativi lo consentano	
	ii. Riduzione al minimo delle perdite durante lo stoccaggio e la movimentazione di materie prime	
	iii. Riciclaggio del vetro di scarto interno derivante da produzione di scarto	
	iv. Riciclaggio delle polveri nella formulazione della miscela vetrificabile laddove i requisiti qualitativi lo consentano	
	v. Valorizzazione di scarti solidi e/o fanghi attraverso un utilizzo interno appropriato (per esempio fanghi derivanti dal trattamento delle acque) o in altre industrie	
	vi. Valorizzazione di materie refrattarie di fine ciclo di vita utile per possibili usi in altre industrie	
	vii. 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	
<b>1.1.7. Rumore derivante dai processi di fabbricazione del vetro</b>		
15.	Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di rumore mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:	APPLICATA Applicate: i – ii (intervento in atto per frantoio) – iv - v Non pertinente: iii
	i. effettuare una valutazione del rumore ambientale ed elaborare un piano di gestione del rumore adeguato all'ambiente locale	
	ii. racchiudere apparecchiature/meccanismi rumorosi in una struttura/unità separata	
	iii. utilizzare terrapieni per separare la fonte di rumore	
	iv. eseguire attività rumorose in ambiente esterno durante il giorno	
	v. utilizzare pareti di protezione acustica o barriere naturali (alberi, siepi) fra gli impianti e l'area protetta, in base alle condizioni locali.	

BAT	descrizione	applicabilità
16-23	<b>1.2. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per contenitori</b>	NON PERTINENTE

BAT	descrizione	applicabilità
24-31	<b>1.3. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro piano</b>	NON PERTINENTE

BAT	descrizione	applicabilità
32-37	<b>1.4. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di fibra di vetro a filamento continuo</b>	NON PERTINENTE

BAT	descrizione	applicabilità
38-47	<b>1.5. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro per uso domestico</b>	NON PERTINENTE

BAT	descrizione	applicabilità
48-55	1.6. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro speciale	NON PERTINENTE

BAT	descrizione	applicabilità									
	<b>1.7. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione delle lane minerali</b>										
	Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione possono essere applicate a tutte le installazioni per la fabbricazione delle lane minerali.										
	<b>1.7.1. Emissioni di polveri provenienti da forni fusori</b>										
56.	<p>Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di polveri derivanti dai gas di scarico del forno fusorio mediante l'applicazione di un sistema basato su un precipitatore elettrostatico o su un filtro a manica</p> <p>Sistema di filtrazione: precipitatore elettrostatico o filtro a manica</p>	APPLICATA									
	<p>BAT-AEL per le emissioni di polveri provenienti dal forno fusorio utilizzato nell'ambito della produzione di lane minerali</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tabella 46</th> <th colspan="2">BAT-AEL</th> </tr> <tr> <th>Parametro</th> <th>mg/Nm<sup>3</sup></th> <th>kg/tonnellata di vetro fuso ( 1 )</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polveri</td> <td>&lt; 10 - 20</td> <td>&lt; 0,02 – 0,050</td> </tr> </tbody> </table> <p>( 1 ) I fattori di conversione <math>2 \times 10^{-3}</math> e <math>2,5 \times 10^{-3}</math> sono stati utilizzati per la determinazione del valore inferiore e superiore dell'intervallo di misura dei BAT-AEL (cfr. tabella 2), al fine di contemplare sia la produzione della lana di vetro che quella della lana di roccia.</p>	Tabella 46	BAT-AEL		Parametro	mg/Nm <sup>3</sup>	kg/tonnellata di vetro fuso ( 1 )	Polveri	< 10 - 20	< 0,02 – 0,050	Non pertinente
Tabella 46	BAT-AEL										
Parametro	mg/Nm <sup>3</sup>	kg/tonnellata di vetro fuso ( 1 )									
Polveri	< 10 - 20	< 0,02 – 0,050									

1.7.2. Ossidi di azoto (NO X) provenienti da forni fusori																					
57.	Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di NO X provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:	APPLICATA																			
	i. Modifiche della combustione	Non pertinenti: i - iii																			
	a) Riduzione del rapporto aria/combustibile																				
	b) Riduzione della temperatura dell'aria di combustione																				
	c) Combustione in più fasi: — immissione di aria in fasi successive — immissione di combustibile in fasi successive																				
	d) Ricircolazione del flusso gassoso																				
	e) Bruciatori a bassa emissione di NO X (low- NO X burners)																				
	f) Scelta del combustibile																				
	ii. Fusione elettrica	Applicate: ii																			
	iii. Fusione a ossicombustione	Non pertinenti: i - iii																			
	BAT-AEL per le emissioni di NO X provenienti dal forno fusorio utilizzato nell'ambito della produzione di lane minerali	Non pertinente																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tabella 47 Parametro</th> <th rowspan="2">Prodotto</th> <th rowspan="2">Tecnica di fusione</th> <th colspan="2">BAT-AEL</th> </tr> <tr> <th>mg/Nm<sup>3</sup></th> <th>kg/tonnellata di vetro fuso (1)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">NO X espressi come NO<sub>2</sub></td> <td rowspan="2">Lana di vetro</td> <td>Forni ad aria/combustibile ed elettrici</td> <td>&lt; 200 – 500</td> <td>&lt; 0,4 – 1,0</td> </tr> <tr> <td>Fusione a ossicombustione (2)</td> <td>Non applicabile</td> <td>&lt; 0,5</td> </tr> <tr> <td>Lana di roccia</td> <td>Tutti i tipi di forni</td> <td>&lt; 400 – 500</td> <td>&lt; 1,0 – 1,25</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Sono stati utilizzati i fattori di conversione di <math>2 \times 10^{-3}</math> per la lana di vetro e <math>2,5 \times 10^{-3}</math> per la lana di roccia (cfr. tabella 2).</p> <p>(2) I livelli raggiungibili dipendono dalla qualità del gas naturale e dalla disponibilità di ossigeno (tenore di azoto).</p>			Tabella 47 Parametro	Prodotto	Tecnica di fusione	BAT-AEL		mg/Nm <sup>3</sup>	kg/tonnellata di vetro fuso (1)	NO X espressi come NO <sub>2</sub>	Lana di vetro	Forni ad aria/combustibile ed elettrici	< 200 – 500	< 0,4 – 1,0	Fusione a ossicombustione (2)	Non applicabile	< 0,5	Lana di roccia	Tutti i tipi di forni	< 400 – 500	< 1,0 – 1,25
Tabella 47 Parametro	Prodotto	Tecnica di fusione				BAT-AEL															
			mg/Nm <sup>3</sup>	kg/tonnellata di vetro fuso (1)																	
NO X espressi come NO <sub>2</sub>	Lana di vetro	Forni ad aria/combustibile ed elettrici	< 200 – 500	< 0,4 – 1,0																	
		Fusione a ossicombustione (2)	Non applicabile	< 0,5																	
	Lana di roccia	Tutti i tipi di forni	< 400 – 500	< 1,0 – 1,25																	



58	Quando nella formulazione della miscela vetrificabile per la produzione di lana di vetro si utilizzano nitrati, le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di NO X utilizzando una o una combinazione delle seguenti tecniche:	NON PERTINENTE (Non si producono lane di roccia e non si fa uso di NITRATI)
	i. Riduzione al minimo dell'utilizzo di nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile L'uso di nitrati è applicato come agente di ossidazione nelle formulazioni delle miscele vetrificabili con alti livelli di rottame di vetro esterno allo scopo di compensare la presenza di materie organiche contenute nel rottame di vetro	
	ii. Fusione elettrica	
	iii. Fusione a ossicombustione	
<b>1.7.3. Ossidi di zolfo (SO X ) provenienti da forni fusori</b>		
59.	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:	NON PERTINENTE Non è presente zolfo nelle materie caricate al forno
	i. Riduzione al minimo del tenore di zolfo nella formulazione della miscela vetrificabile e ottimizzazione del bilancio dello zolfo	
	ii. Utilizzo di combustibili a basso tenore di zolfo	
	iii. Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	
	iv. Utilizzo del lavaggio a umido	
<b>1.7.4. Acido cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF) provenienti da forni fusori</b>		
60.	Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di HCl e HF provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:	NON PERTINENTE Non sono presenti CLORO e FLUORO nelle materie caricate al forno
	i. Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di cloro e fluoro	
	ii. Lavaggio a secco o semisecco associata a un sistema di filtrazione	

1.7.5. Acido solfidrico (H <sub>2</sub> S) proveniente da forni fusori per lana di roccia														
61.	Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di H <sub>2</sub> S provenienti dal forno fusorio mediante l'applicazione di un sistema di termodistruzione dei gas di scarico per ossidare l'acido solfidrico a SO <sub>2</sub>	NON PERTINENTE Riferito solo a lana di roccia. Processo esente da Zolfo e non riducente.												
	Sistema di termodistruzione dei gas di scarico													
1.7.6. Metalli provenienti da forni fusori														
62.	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:	APPLICATA Applicate: ii Non pertinenti: i (materie prime contenenti esclusivamente alluminio, zirconio, silicio, sodio)												
	i. Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di metalli													
	ii. Applicazione di un sistema di filtrazione													
	BAT-AEL per le emissioni di metalli provenienti dal forno fusorio utilizzato nell'ambito della produzione di lane minerali	Non pertinente												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tabella 52</th> <th colspan="2">BAT-AEL ( 1 )</th> </tr> <tr> <th>Parametro</th> <th>mg/Nm<sup>3</sup></th> <th>kg/tonnellata di vetro fuso ( 2 )</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)</td> <td>&lt; 0,2 - 1 ( 3 )</td> <td>&lt; 0,4 - 2,5 × 10<sup>-3</sup></td> </tr> <tr> <td>Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III , Cu, Mn, V, Sn)</td> <td>&lt; 1 - 2 ( 3 )</td> <td>&lt; 2 - 5 × 10<sup>-3</sup></td> </tr> </tbody> </table> <p>( 1 ) Gli intervalli si riferiscono alla somma dei metalli presenti nel flusso gassoso sia nella fase solida che in quella gassosa.</p> <p>( 2 ) I fattori di conversione 2 × 10<sup>-3</sup> e 2,5 × 10<sup>-3</sup> sono stati utilizzati per la determinazione del valore inferiore e superiore dell'intervallo di misura dei BAT-AEL (cfr. tabella 2).</p> <p>( 3 ) I valori più alti sono associate all'uso di forni a cupola per la produzione di lana di roccia.</p>	Tabella 52	BAT-AEL ( 1 )		Parametro	mg/Nm <sup>3</sup>	kg/tonnellata di vetro fuso ( 2 )	Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)	< 0,2 - 1 ( 3 )	< 0,4 - 2,5 × 10 <sup>-3</sup>	Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III , Cu, Mn, V, Sn)	< 1 - 2 ( 3 )	< 2 - 5 × 10 <sup>-3</sup>	
Tabella 52	BAT-AEL ( 1 )													
Parametro	mg/Nm <sup>3</sup>	kg/tonnellata di vetro fuso ( 2 )												
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)	< 0,2 - 1 ( 3 )	< 0,4 - 2,5 × 10 <sup>-3</sup>												
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III , Cu, Mn, V, Sn)	< 1 - 2 ( 3 )	< 2 - 5 × 10 <sup>-3</sup>												

1.7.7. Emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva		
63.	<p>Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>i. Getti d'impatto e cicloni La tecnica si basa sulla rimozione delle particelle e delle nebulizzazioni dai gas di scarico mediante impatto/collisione, nonché di sostanze gassose mediante assorbimento parziale con acqua. Normalmente per i getti d'impatto è utilizzata acqua di processo. L'acqua dei processi di riciclaggio viene filtrata prima di essere reimpiegata</p> <p>ii. Depuratori a umido</p> <p>iii. Precipitatori elettrostatici a umido</p> <p>iv. Filtri per lana di roccia Consiste in una struttura di acciaio o calcestruzzo in cui le lastre di lana di roccia sono montate e fungono da materiale filtrante. Il materiale filtrante deve essere pulito o sostituito periodicamente. Questo filtro è adatto per i gas di scarico con un alto tenore di umidità e particolato di tipo adesivo</p> <p>cfr. Termodistruzione dei gas di scarico</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Le tecniche sono generalmente associate ed applicabili al settore della produzione delle lane minerali, in particolare ai processi della lana di vetro per il trattamento delle emissioni della filatura delle fibre di vetro e della polimerizzazione delle stesse.</p> <p>(processi non compatibili con processo Refel).</p>

# ALLEGATO B

## LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore REFEL S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività individuata al punto 3.4 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.lgs 152/06 "Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno" presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento in via Pescopagano, 12, Zona Industriale Ponte Rosso, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

La capacità produttiva massima di progetto dell'impianto è pari a 8.000 ton/anno corrispondenti ad una produzione giornaliera media di circa 33,3 Mg/giorno calcolata su 240 giorni/anno.

### **Emissioni in atmosfera**

Per i punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

Punti di emissione: E2 (aspirazioni da impianto di macinazione (M1), aspirazione sfiati silos materie prime (M1a), forno ad arco elettrico EAF1 (M2a) e forno ad arco elettrico EAF2 (M2b) e aspirazione scambiatore preriscaldamento miscela EAF1 (M2d).	
Polveri totali BAT-AEL	10 mg/Nm <sup>3</sup>
silice cristallina	5 mg/Nmc
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI) BAT-AEL	1 mg/Nmc
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn) BAT-AEL	2 mg/Nmc

Punti di emissione: E3 (aspirazione taglierine e trapano), E9 (separazione matarozze e colatoi da sabbia (M12)) E10 (abbattimento matarozze postazione (M8), aspirazione cappe impianto blocchi freddi (M5), aspirazione pulizia cassoni impianto blocchi freddi (M5), aspirazione impianto sabbiatura blocchi (M2c)) E12 (bonifica dei banchi di montaggio degli stampi (M10)) E15 (postazione di aspirazione impianto raffreddamento sabbie su letto fluido (M11))	
Polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>
silice cristallina	5 mg/Nmc

Punti di emissione: E4 (impianto di staffatura (M4a), distaffatura/estrazione blocchi caldi (M4b)) E5, E5a (estrazione blocchi freddi (M5))	
Polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>
silice cristallina	5 mg/Nmc
Olii come fumi e nebbie	5 mg/Nmc

Punti di emissione: E7 (stufa cottura anime (M6))	
Polveri totali	20 mg/Nm <sup>3</sup>
Formaldeide	5 mg/Nmc
Fenolo	20 mg/Nmc
Ossidi di azoto NOx	100 mg/Nmc

Punti di emissione: n. E14 bonifica della postazione di aspirazione della macchina di produzione pannelli "Siatem" (M7).	
Polveri totali	20 mg/Nm <sup>3</sup>
Formaldeide	5 mg/Nmc
Fenolo	20 mg/Nmc
Olii come fumi e nebbie	5 mg/Nmc

Punti di emissione: E11a, E11b, E11c (bonifica della rulliere di raffreddamento dei blocchi appena colati provenienti dai Forni EAF1 ed EAF2 (M9)) E13 (bonifica della postazione di saldatura presente in officina meccanica (M13))	
Polveri totali	20 mg/Nm <sup>3</sup>

Per il nuovo punto di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

Punti di emissione: Nuovo camino E16 (bonifica della postazione di aspirazione nuova sgrossatrice Wassmer (M14))	
Polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>

Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni:

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo (PMC), il monitoraggio delle emissioni derivanti dagli impianti nelle più gravose condizioni di esercizio.
2. Il Gestore adotta 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. I predetti limiti non si applicano nelle fasi di avviamento e di arresto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi.
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalle norme UNI o UNI-EN vigenti, con particolare riferimento alle norme UNI 10169 del maggio 2001 e UNI EN 13284-1 del gennaio 2003, e dal D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., soprattutto per quanto concerne:
  - a) il posizionamento delle prese di campionamento;
  - b) l'accessibilità ai punti di campionamento che devono essere resi raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
5. Il Gestore deve verificare le caratteristiche costruttive dei punti di emissione, 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 maggio 2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo [http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti\\_e\\_presentazioni/linee\\_guida\\_docs/LG22\\_03\\_el-rl-attiv-campionamento-camino.pdf](http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG22_03_el-rl-attiv-campionamento-camino.pdf) e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, deve realizzare le idonee modifiche progettuali;
6. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite almeno secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione), con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi e comunque con un numero di interventi non inferiori a quanto indicato nell'allegato Piano di monitoraggio e controllo (PMC), ove previsti;
7. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente alla planimetria "LAYOUT EMISSIONI IN ATMOSFERA Rev 04 03-2019 allegata all'istanza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale acquisita al protocollo regionale n. 12964 e n.13037 d.d. 14/3/2019;

Relativamente al nuovo punto di emissione E16 il Gestore dovrà:

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

## EMISSIONI DIFFUSE E FUGGITIVE

Il Gestore deve adottare procedure operative atte ad evitare la propagazione di emissioni diffuse legate al sollevamento delle polveri.

### Scarichi idrici

Gli scarichi idrici delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni generali:

a) Sono autorizzati i seguenti scarichi:

Scarico finale	Scarico parziale	Tipologia acque scaricate	trattamento	recapito
A		Scarichi industriali e acque nere e saponate derivanti da bagni e servizi	-	Fognatura nera Z.I.P.R. in via Tolmezzo
	A1	acque industriali impianto addolcimento e acque condensa compressori	-	
	A3	acque industriali piazzola lavaggio mezzi	Filtro a carboni attivi + disoleatore	
B		Meteoriche di tetti e piazzali e di raffreddamento provenienti dagli spurghi delle torri evaporative		Fognatura bianca Z.I.P.R. in via Tolmezzo
	B1	prima pioggia piazzali NORD -EST	Vasche di sedimentazione + desoleatore	
	B2	Acque meteoriche dei tetti, provenienti dai piazzali Nord – Est e di seconda pioggia	-	

B3	Acque meteoriche dei tetti, provenienti dai piazzali Ovest-Sud e spurgo torri evaporative	-	
B4	prima pioggia piazzali SUD - OVEST	Vasche di sedimentazione + desoleatore	
B5	Scarico parziale spurgo torri evaporative prima della commistione con acque meteoriche	-	

- b) i valori limite di emissione dello scarico finale B, in fognatura bianca consortile, deve rispettare i Valori Limite di Emissione per gli scarichi in corpo superficiale previsti dalla Tabella 3, dell'Allegato 5 del D. Lgs. 152/06.
- c) i valori limite di emissione dello scarico finale A, recapitante nella fognatura nera consortile, deve rispettare i Valori Limite di Emissione per gli scarichi in fognatura previsti dalla Tabella 3, dell'Allegato 5 parte terza del D. Lgs. 152/06;
- d) i valori limite di emissione dello scarico parziale di acque industriali B5, sono quelli indicati per gli scarichi in corpo idrico superficiale nella Tab.3 Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 limitatamente ai parametri di cui alla tabella 5 del Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006;
- e) i valori limite di emissione degli scarichi parziali di acque industriali A1 ed A3 sono quelli indicati per gli scarichi in fognatura nella Tab.3 Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 limitatamente ai parametri di cui alla tabella 5 del Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006;
- f) entro un anno dal rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale il Gestore deve realizzare un pozzetto di campionamento denominato B5 che consenta il campionamento delle acque provenienti dallo spurgo delle torri evaporative, prima della commistione con le acque meteoriche;
- g) Tutte le apparecchiature ed i dispositivi degli impianti di trattamento delle acque meteoriche e industriali (condensa compressori) devono essere mantenuti in buono stato di efficienza provvedendo alla manutenzione periodica ordinaria; I rifiuti derivanti dal trattamento dovranno essere sistematicamente asportati e gestiti nel rispetto della normativa vigente;
- h) Le acque assimilate alle domestiche che confluiscono nel punto di scarico A 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 e superiori a 11)



- i) Gli scarichi allacciati alla fognatura devono rispettare le prescrizioni previste dal Regolamento di Fognatura Consortile.
- j) 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 (paragrafo 1.2 dell'Allegato 5).
- k) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente;
  - per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo con le modalità previste dal D.lgs 152/2006 (paragrafo 1.2 dell'allegato 5 alla parte terza);
  - in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme sulla sicurezza e igiene del lavoro);
- l) sui piazzali non dotati di impianto di captazione e trattamento delle acque di prima pioggia, non potranno essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque contaminate.

## **RIFIUTI**

Prescrizioni:

1. dovrà 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;
2. qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali dovrà essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni;
3. qualora intervengano modifiche la Società dovrà trasmettere, all'Autorità Competente e tenere a disposizione degli Enti deputati al controllo, copia della planimetria aggiornata con l'individuazione delle aree deputate al deposito temporaneo dei rifiuti.

## **RUMORE**

Devono essere rispettati i limiti acustici previsti dal Piano comunale di classificazione acustica approvato dal Comune di SAN VITO AL TAGLIAMENTO con D.C.C. n. 14 del 30/3/2017.

Entro 90 giorni dal rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale il Gestore deve trasmettere alla Regione e ad ARPA FVG una planimetria aggiornata in cui siano individuate con precisione ed in modo univoco, mediante coordinate GPS, i 4 punti per il monitoraggio delle emissioni sonore dell'insediamento.

## **RELAZIONE DI RIFERIMENTO**

Entro 120 giorni dal rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale il Gestore deve trasmettere alla Regione, ad ARPA FVG e al comune di SAN VITO AL TAGLIAMENTO un aggiornamento del Documento di Verifica di Sussistenza dell'Obbligo di Presentazione della Relazione di Riferimento ed in particolare:

1. vengano aggiornate le informazioni riportate nelle schede che illustrano le misure di gestione delle sostanze pertinenti allegata al Documento di Verifica di Sussistenza dell'Obbligo di Presentazione della Relazione di Riferimento, in particolare per quanto riguarda lo stato di integrità delle pavimentazioni e dei sistemi di contenimento, nonché le eventuali verifiche di tenuta obbligatorie del serbatoio per il contenimento del gasolio;
2. venga allegata la Descrizione delle Caratteristiche Idrogeologiche del Sito a Scala locale.

# **ALLEGATO C**

## **PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

### **DISPOSIZIONI GENERALI**

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 presso il Gestore.

### ***DISPOSIZIONI GENERALI***

#### **Evitare le miscele**

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

#### **Funzionamento dei sistemi**

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

#### **Guasto, avvio e fermata**

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione 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.

#### **Manutenzione dei sistemi**

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

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

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

## **Accesso ai punti di campionamento**

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

- 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
- f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

## **Scelta dei metodi analitici**

### **a) Aria**

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

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](http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html)[http://cmsarpa.regione.fvg.it//cms/hp/news/Elenco\\_metodiche\\_campionamento\\_analisi\\_emissioni\\_industriali.html](http://cmsarpa.regione.fvg.it//cms/hp/news/Elenco_metodiche_campionamento_analisi_emissioni_industriali.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 temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

## **b) 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/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integratedellinquinamento-ippc-controlli-aia/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-aia>),

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 al Dipartimento provinciale ARPA competente per territorio, 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 impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 12 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

### **Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano**

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso l'Applicativo Informatico Conduzione degli Autocontrolli (AICA) predisposto da ARPA FVG.

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

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

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

## ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di società terze contraenti.

## 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.

Tab. 1 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo	Metodi	
	E2	E11a, E11b, E11c,	E13, E16	E4, E5, E5a	E3, E9, E10, E12, E15	E7	E14			
								continuo	discontinuo	
Fenolo						x	x		Annuale	Vedi paragrafo scelta dei metodi analitici, punto a)
Olii (fumi nebbie)				X			x		Annuale	
Polveri totali	X	x	x	x	x	x	x		Annuale	
Silice cristallina	X			x	x				Annuale	
Formaldeide HCHO						x	x		Annuale	
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn)	X								Annuale	
NOx						X			Annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 2 - Sistemi di trattamento delle emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E2	Filtro a maniche F2-1	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
	Filtro a maniche F2-2	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
E3	Filtro a maniche F3	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
E4	Filtro a maniche F4	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			

E5	Filtro a maniche F5-1	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		cambio maniche			
		Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
	Filtro a maniche F5-2	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche			
		Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
	Filtro a maniche F5-3	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche			
		Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
E5 A	Filtro a maniche F5A	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche			
		Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
E9	Filtro a maniche F9	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche			
		Controllo efficienza sistemi di misurazione Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			

E10	Filtro a maniche F10	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto di servizio
		Cambio maniche			
		Controllo efficienza sistemi di misurazione			
		Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			
E12	Filtro a cartucce F12	Controllo il funzionamento delle elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Verifica livello del bidone di raccolta allo scarico del filtro. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto SAP 61-FILBANCH
		Controllo usura cartucce filtranti e tenuta guarnizioni. Controllo pressione aria compressa e scarico condensa. Controllo tenute guarnizioni. Controllo usura coclea, grassaggio supporti			
		Controllo motore e ventilatore Verifica usura girante. Verifica vibrazioni. Grassaggio motore Verifica/Serraggio bulloneria. Controllo usura tubazioni e funzionamento valvole banchi.			
		Sostituzione cartucce filtro			
E15	Filtro a maniche F15	Controllo funzionamento elettrovalvole. Controllo la sequenza di scuotimento. Controllo pressione aria compressa. Controllo efficienza dispositivo di scarico polveri. Controllo eventuali perdite di aria compressa. Controllo visivo uscita camino.	Manometro differenziale	Visiva mediante lettura della pressione differenziale sullo strumento MENSILE	Rapporto SAP 61-FILFLUID
		Cambio maniche			
		Controllo efficienza sistemi di misurazione			
		Verifica stato motori e ventilatori collegati al filtro Verifica integrità eventuali cicloni Verifica corrosione strutturale e controllo visivo impianto			



## Acqua

Nella tabella 3 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 3 – Inquinanti monitorati:

	A1	A3	B5 (dopo la realizz azione)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X		Semestrale	Vedi paragrafo scelta dei metodi analitici, punto b)
Solidi sospesi totali	X	X	X		Semestrale	
COD	X	X	X		Semestrale	
Ferro	X	X	X		Semestrale	
Rame (Cu) e composti	X	X	X		Semestrale	
Zinco (Zn) e composti	X	X	X		Semestrale	
Solfati	X	X	X		Semestrale	
Fosforo totale	X	X	X		Semestrale	
Azoto Ammoniacale come (NH <sub>4</sub> )	X	X	X		Semestrale	
Azoto nitrico come N	X	X	X		Semestrale	
Azoto nitroso come N	X	X	X		Semestrale	
Idrocarburi totali	X	X	X		Semestrale	
Tensioattivi totali			X		Semestrale	
Tensioattivi Bias			X		Semestrale	
Tensioattivi Mbas			X		Semestrale	
Cloruri	X	X	X		Semestrale	
Conducibilità	X	X	X		Semestrale	

Nella tabella 4 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 4 – Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	
B1	Vasca di sedimentazione acque prima pioggia	Vasca di sedimentazione da 70 m <sup>3</sup>	Sensori Galleggianti	Verifica livello sedimenti	annuale	61-VAS-PRIP1	
				Verifica funzionamento sensori	mensile		
				Verifica funzionamento elettrovalvole/pompe/galleggianti	mensile		
				Verifica livello/rimozione deposito nella vasca defangazione	bimestrale		
				Pulizia/ sostituzione filtri	semestrale		
	Lavaggio e svuotamento	annuale					
	Sistema Filtrante a 4 stadi			Conta ore e pompe di travaso	Controllo strato superficiale dell'olio ed eventuale rimozione. Controllo intasamento filtri ed eventuale pulizia.	15 giorni	61-DISOLBM3
					Controllo vano defangazione, se risulta intasato per circa 1/2 del volume avvisare responsabile per pulizia con idrospurghi.	mensile	
					Controllo di eventuali intasamenti nelle tubazioni in ingresso alla vasca di ripartizione e in ingresso alla vasca di desoleazione rimuovendo il materiale depositato. Pulizia filtri con idropulitrice, controllo canalina	semestrale	
	B4	Vasca di sedimentazione acque prima pioggia	Vasca di sedimentazione da 70 m <sup>3</sup>	Sensori Galleggianti	Verifica livello sedimenti	annuale	61-VAS-PRIP1
Verifica funzionamento sensori					mensile		
Verifica funzionamento elettrovalvole/pompe/galleggianti					mensile		
Verifica livello/rimozione deposito nella vasca defangazione					bimestrale		
Pulizia/ sostituzione filtri					semestrale		
Lavaggio e svuotamento		annuale					
Sistema Filtrante a 4 stadi				Conta ore e pompe di travaso	Controllo strato superficiale dell'olio ed eventuale rimozione. Controllo intasamento filtri ed eventuale pulizia.	15 giorni	61-DISOLBM3
					Controllo vano defangazione, se risulta intasato per circa 1/2 del volume avvisare responsabile per pulizia con idrospurghi.	mensile	
					Controllo di eventuali intasamenti nelle tubazioni in ingresso alla vasca di ripartizione e in ingresso alla vasca di desoleazione rimuovendo il materiale depositato. Pulizia filtri con idropulitrice, controllo canalina	semestrale	

## **Monitoraggio previsto dall'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006**

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**

Ogniquale volta si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, devono essere eseguite misure fonometriche presso le postazioni già individuate lungo il perimetro dello Stabilimento, considerando inoltre come principale recettore sensibile l'asilo nido a servizio della Z.I.P.R.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; 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 presenti 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.

Tab. 5 – postazione indagine acustiche

1	Lato ovest dello stabilimento
2	Lato sud dello stabilimento
3	Lato est dello stabilimento
4	Lato nord dello stabilimento

## GESTIONE DELL'IMPIANTO

### Controllo e manutenzione

Nella tabella 6 vengono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 6 – Controlli sui macchinari

Macchina		Parametri				Perdite	
		Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Filtro macinazione	F2-1	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO FORNO1-FORNO2	F2-2	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice Acido Fluoridrico (HF) $\Sigma$ (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn)	Rapporto mensile
FILTRO TAGLIERINE	F3	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO BLOCCHI CALDI	F4	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO BLOCCHI FREDDI MULINO 1	F5 -1	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO BLOCCHI FREDDI TUBI	F5-2	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO BLOCCHI FREDDI FRESE	F5-3	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
BLOCCHI FREDDI MULINO 2	F5A	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO ABBATTIMENTO MATAROZZE	F9	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO SABBIATURA	F10	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO BANCHI ASPIRATI	F12	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile
FILTRO LETTO FLUIDO	F15	Depressione differenziale	Mensile	Regime	Strumentale	Polveri Silice	Rapporto mensile

## Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 7 e 8 vengono evidenziati le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati, su dotazioni significative dell'impianto.

Tab. 7- Punti critici degli impianti e del processo produttivo

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Formatura termoschock	tensione e corrente triodo	in continuo	Regime	Automatico	Nessuno	non applicabile
	temperatura acqua di raffreddamento	in continuo	Regime	Automatico	Nessuno	non applicabile
Forno elettrico	Temperatura circuiti di raffreddamento forno	in continuo	Regime	Automatico	Nessuno	non applicabile
	tensione e corrente elettrodi	in continuo	Regime	Automatico	Nessuno	non applicabile
Impianto di raffreddamento industriale	portata e pressione linea di mandata	in continuo	Regime	Automatico	Nessuno	non applicabile
sala compressori	portata e pressione aria compressa in linea	in continuo	Regime	Automatico	Nessuno	non applicabile

Tab. 8 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina		Parametri			
EQUIPMENT	MACCHINA	PARAMETRI	FREQUENZA DEI CONTROLLI	MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI	
<b>MACINAZIONE E MATERIE PRIME</b>					
IMPIANTO DI MACINAZIONE E LANCIO MATERIE PRIME	60082721	Tubazioni aspiraz. macinaz. e carico RM			
	60083141	Ventilatore aspiraz. macinaz./carico RM	61-VEN-MACIN		
			Operazione 0010 Sostituzione maniche	36 mesi	GESTIONALE SAP
			Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri - Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato pressione differenziale: mm	1 mese	
			Operazione 0030 Manutenzione semestrale Manutenzione semestrale Verifica stato usura coclea, controllo motoriduttore, pignoni, catene,	6 mesi	
	60083142	Filtro aspiraz. macinaz./carico RM	su i sorti e tenute. 61- FIL-MACIN		
			Operazione 0010 Sostituzione maniche	36 mesi	GESTIONALE SAP
			Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri - Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato pressione differenziale: mm	1 mese	
			Operazione 0030 Manutenzione semestrale Manutenzione semestrale Verifica stato usura coclea, controllo motoriduttore, pignoni, catene, supporti e tenute.	6 mesi	
	<b>SALA STAMPI</b>				
S.I.A.T.E.M.	60082794	Mescolatore a coclea pressa	61-MESC-4B1		
			Operazione 0010 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Verifica eventuali perdite tubazioni da acido e resina compreso circuito di riempimento acido da sala stampi -Controllo usura o rottura palette di mescolazione coclea, verifica usura cassa coclea -Verifica della sicurezza interblocco apertura coperchio - Pulizia filtri resina -Grassaggio supporti coclea -Controllo ugelli resina ed acido	1 mese	GESTIONALE SAP

		Operazione 0020 Manutenzione semestrale Manutenzione semestrale -Verifica funzionamento e usura serranda di chiusura sabbia - Verifica dei livelli olio motoriduttore coclea e pompe	6 mesi	
<u>6 0 0 8 2</u> <u>7 9 5</u>	Forno ad alta fres uenza SIATEM	61-SIATEM		
		Operazione 0010 sostituzione acqua raffreddamento triodo	16 settimane	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 pulizia interna generatore ed elettrodo	16 settimane	
		Operazione 0010 Sostituzione acqua distillata	4 mesi	
		Operazione 0020 Pulizia filtro acqua	2 mesi	
		Operazione 0030 -Pulizia apparecchiature elettriche: -Pulizia apparecchiature elettriche: rimozione della polvere dalle apparecchiature poste all'interno della cabina del generatore, va fatta mediante leggero getto d'aria asciutta evitando azioni meccaniche sui collegamenti elettrici delle varie parti -Pulizia dei blocchetti di attacco dell'induttore e di controllo dei conduttori di messa a terra, quello dell'armadio del generatore e quello delle piastre-schermo dell'adattatore di carico -Verifica efficienza condizionatore -Pulizia generale quadro elettrico, compreso trasformatore MT -Aprire tunnel forno, controllare lamine di continuità di messa a terra, eseguire pulizia dell'elettrodo, controllare i nastri di	3 mesi	
<u>6 0 0 8 3</u> <u>5 0 8</u>	Aspirazione SIATEM + pressa	61-FIL-SIATEM		
		Operazione 0010 Sostituire filtro in panno: Sostituire filtro in panno Presa aspirazione bassa pressa	3 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione annuale Manutenzione annuale CASSA - BOCCAGLI -Pulire periodicamente le parti interne non dimenticando di togliere eventuali corpi estranei. GIRANTE -Levare ogni traccia di sporcizia o di incrostazioni che possano provocare squilibri. Nel caso di aspirazione di polvere abrasiva le vibrazioni possono dipendere da usura. In questo caso la girante deve essere sostituita al più presto. -Verificare lo stato delle saldature. Evitare di separare il mozzo dalla girante; tale operazione è inutile e comprometterebbe l'equilibratura. PULEGGE -Assicurarsi che l'allineamento sia rimasto corretto ed eventualmente correggerlo. Pulire con cura le gole. CINGHIE -Pulire ogni faccia, controllare la tensione, se necessario ripristinarla. GIUNTO D'ACCOPIAMENTO -Assicurarsi che l'allineamento sia corretto, sia come parallelismo, che come centraggio. -Periodicamente controllare lo stato d'usura dei tasselli in gomma e se necessario procedere alla loro sostituzione. SUPPORTI -Controllare la quantità e lo stato del grasso presente nel supporto. Provvedere alla lubrificazione con del grasso nuovo Il tipo di grasso NLG12. -Controllo serraggio bulloneria -Controllo stato tubazioni -Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione.	12 mesi	

<u>6 0 0 8 2</u> <u>8 2 3</u>	Ventilatore aspirazione taglierine	61-VEN-TAGLI		GESTIONALE SAP
		Operazione 0010 Manutenzione bimensile Manutenzione bimensile Verificare il perfetto stato di tutti i ripari e pittogrammi Verificare il corretto serraggio di tutta la bulloneria	2 mesi	
		Operazione 0020 Manutenzione quadrimestrale Manutenzione quadrimestrale -Verificare che la girante sia priva di effetti dovuti all'usura e alla corrosione. -Verificare che la girante sia pulita. -Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione. -Verificare l'assenza di rumorosità anomale. -Verificare lo stato di lubrificazione dei cuscinetti del motore e del ventilatore. -Verificare il perfetto stato di tutti gli accessori installati (serranda/giunti compensatori). -Verificare la tensione e lo stato di usura delle cinghie. - Verificare la temperatura dei supporti contenenti i cuscinetti.	4 mesi	
		Operazione 0030 Manutenzione quadrimestrale elettrica Manutenzione quadrimestrale elettrica -Verificare i parametri elettrici di funzionamento del motore e dei servomotori installati. -Eseguire la pulizia del filtro del quadro elettrico.	4 mesi	
<u>6 0 0 8 2</u> <u>8 2 4</u>	Filtro aspirazione taglierine	61-FILT-TAGL		GESTIONALE SAP
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	36 mesi	
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri -Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino <del>Valore di usura pressione differenziale</del>	1 mese	
		Operazione 0030 Manutenzione semestrale Verifica stato usura coclea, controllo motoriduttore, pignoni, catene, supporti e tenute	6 mesi	
<u>6 0 0 8 2</u> <u>8 2 5</u>	Tubazioni aspirazione taglierine			
<u>6 0 0 9 0</u> <u>4 6 5</u>	Impianto aspirazione banchi di montaggio	61-FIL-BANCH		
		Operazione 0010 Manutenzione trimestrale Manutenzione trimestrale -Controllo usura cartucce filtranti e tenuta guarnizioni - Controllo pressione aria compressa (max 4 bar) e scaricare condensa -Controllo tenute guarnizioni <del>Controllo usura coclea, grassaggio supporti</del>	3 mesi	
		Operazione 0020 Manutenzione annuale Manutenzione annuale Controllo motore e ventilatore Verifica usura girante Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione Grassaggio motore Verifica/Serraggio bulloneria Controllo usura tubazioni e funzionamento valvole banchi	12 mesi	
		Operazione 0030 sostituzione cartucce filtro	24 mesi	



		<p>Operazione 0040 Manutenzione mensile          Manutenzione mensile          -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste)          -Controllare la sequenza di scuotimento          -Controllare pressione aria compressa          -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri          -Verificare il livello del bidone di raccolta allo scarico del filtro -          Controllare eventuali perdite di aria compressa-Controllo visivo uscita camino          Valore rilevato pressione differenziale: mm</p>	1 mese	
SALA FORNI				
60082925	Centrale idraulica forno 1	61-CLEFORNO1		
		<p>Operazione 0010 Pulizia valvole di non ritorno a          Pulizia valvole di non ritorno a cartuccia blocco mandata pompe          Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione, al motore elettrico</p>	12 mesi	GESTIONALE SAP
		<p>Operazione 0020 Sostituzione filtri          Sostituzione filtri          -filtro aria          -filtri olio (mandata, ritorno elettrodi, centratine se necessario)</p>	6 mesi	
		Operazione 0030 Controllo giunti pompe idrauliche	12 mesi	
		Operazione 0040 Verifica temperatura ultimo periodo	4 mesi	
		Operazione 0050 Verifica perdite scambiatori a piastre Verifica perdite scambiatori a piastre ed efficienza	12 mesi	
		Operazione 0060 Verifica pressione azoto	4 mesi	
		Operazione 0070 Verifica perdite valvole	4 mesi	
		Operazione 0080 Sostituzione olio Sostituzione olio pulizia generale centrale idraulica (esterna/interna)	24 mesi	
		Operazione 0090 Verifica pressioni di esercizio	4 mesi	
		Operazione 0100 Verifica filtro supplementare Verifica filtro supplementare Verifica intasamento Verifica pompa circolazione	4 mesi	
		Operazione 0110 Verifica funzionamento scaldiglie	12 mesi	
		Operazione 0120 Analisi chimico-fisica fluido + Analisi chimico-fisica fluido + analisi classi NAS e ISO Campioni da serbatoio e da gruppo valvole MOOG	12 mesi	
60082926	Circuiti oleodinamici forno 1	61-oLEDIN/F1		
		<p>Operazione 0010 Verifica perdite tubazioni          Verifica perdite tubazioni oleodinamiche, verifica fissaggi delle stesse da centrale ad utenze          verifica perdite cilindri basculamento in fossa          verifica perdite valvole manuali elettrodi          verifica perdite valvole cilindri bandiere elettrodi verifica perdite valvola manuale basculamento forno Verifica perdite cilindro traslazione tappo forno av/in</p>	5 mesi	GESTIONALE SAP

		<p>Operazione 0020 Verifica dei dispositivi di sicurezza</p> <p>Verifica dei dispositivi di sicurezza</p> <p>Eeguire la manovra di emergenza con forno ribaltato per il ritorno in posizione iniziale 0°</p> <p>-verificare che la valvola di by pass degli accumulatori in centrale idraulica sia chiusa</p> <p>-spegnere le pompe del forno 1</p> <p>-premere l'apposito pulsante di emergenza dal pulpito di colata e tirare indietro la leva di basculamento</p> <p>-verificare la corretta apertura delle valvole di by pass con comando servopneumatico.</p> <p>Verifica dei dispositivi di anticollisione tra forno e nastro di caricamento:</p> <p>-verificare il fine corsa di forno in posizione 0°</p> <p>-verificare i fine corsa di nastro sollevato e abbassato - verificare l'interblocco tra le manovre di ribaltamento forno con nastro abbassato e viceversa.</p> <p>Verificare i fine corsa di tappo avanti e indietro</p> <p>Pulizia dalle croste del tappo</p>	2 mesi	
60082935	Bandiere portaelettrodi forno 1	61-PORTAELF1		
		<p>Operazione 0010 Manutenzione bracci portaelettrodi F1</p> <p>Manutenzione bracci portaelettrodi F1</p> <p>Riportare nella procedura di Lock-out Tag-out la messa a terra del secondario tra sopra il forno (morse elettrodi)</p> <p>- Controllare serraggio bulloni che trattengono i tubi omnibus (tubi in rame raffreddati), i collegamenti cavi, i pezzi di contatto e quelli del giunto flangiato tra le sezioni anteriori e posteriori del braccio</p> <p>- Gli ossidi ed altri contaminanti devono essere eliminati dalle superfici dei pezzi di contatto</p> <p>- Tutte le parti isolanti ed i collegamenti isolanti devono essere controllati e, se necessario, riparati e puliti con getti d'aria, (verificare la pulizia di tutte le parti a partire dai morsetti di uscita del secondario del trasformatore fino alle morse elettrodi)</p> <p>- controllare che i tubi omnibus, i pezzi di contatto ed i loro collegamenti non perdano</p> <p>- Controllare tutti gli scarichi nella vaschetta di raccolta - Accertarsi che il dispositivo tensionatore del sistema di blocco elettrodi funzioni correttamente e che non ci siano perdite (morse)</p> <p>- verificare integrità cavi portacorrente e di tutti i tubi, devono essere liberi e correttamente sospesi senza sfregature</p> <p>- cilindri regolazione elettrodi: controllare steli, perdite, sfiatare l'aria tramite valvola di spurgo posta nell'estremità superiore del cilindro</p> <p>- colonne: pulizia piste di scorrimento ruote, ingrassare punti di lubrificazione, verificare regolazione ruote di scorrimento, controllare funzionamento f.c. elettrici e blocchi meccanici</p>	4 mesi	GESTIONALE SAP
	Impianto insufflazione ossigeno forno 1	61-LANCIAI		
		Operazione 0010 sostituzione fune	12 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 verifica cilindro blocco cremagliera	6 mesi	
		Operazione 0030 verifica sistema aggancio sicurezza fune	6 mesi	
		Operazione 0040 controllo usura tubi flessibili	6 mesi	
		Operazione 0050 registrazione ruote scorrimento	12 mesi	
		Operazione 0060 pulizia quadro pneumatico	6 mesi	
		Operazione 0070 grassaggio fune	3 mesi	
		Operazione 0080 sostituire i tubi raffreddamento sostituire i tubi raffreddamento quelli nel braccio portacanna	24 mesi	
	Ventilatore forno 1/2	61-VENT-F1/2		
		<p>Operazione 0010 Manutenzione bimensile</p> <p>Manutenzione bimensile</p> <p>Verificare il perfetto stato di tutti i ripari e pittogrammi Verificare il corretto serraggio di tutta la bulloneria</p>	2 mesi	GESTIONALE SAP
		<p>Operazione 0020 Manutenzione quadrimestrale</p> <p>Manutenzione quadrimestrale</p> <p>-Verificare che la girante sia priva di effetti dovuti all'usura e alla corrosione.</p> <p>-Verificare che la girante sia pulita.</p>	4 mesi	

		Manutenzione quadrimestrale elettrica -Verificare i parametri elettrici di funzionamento del motore e dei servomotori installati. -Eseguire la pulizia del filtro del quadro elettrico.	4 mesi	
	Filtro forno 1/2	61-FILT-F1/2		
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	24 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa	1 mese	
		-Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato pressione differenziale: mm		
		Operazione 0030 Manutenzione semestrale Manutenzione semestrale Verifica stato usura coclea, controllo motoriduttore, pignoni, catene, supporti e tenute.	6 mesi	
	Tubazioni aspirazione forno 1			
	Filtro per impianto letto fluido	61-FIL-FLUID		
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	24 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa	1 mese	
	Ventilatore letto fluido	61-VEN-LEFLU		
		Operazione 0010 Manutenzione bimensile Manutenzione bimensile Verificare il perfetto stato di tutti i ripari e pittogrammi Verificare il corretto serraggio di tutta la bulloneria	2 mesi	
		Operazione 0020 Manutenzione quadrimestrale Manutenzione quadrimestrale -Verificare che la girante sia priva di effetti dovuti all'usura e alla corrosione. -Verificare che la girante sia pulita. -Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione. -Verificare [l'assenza di rumorosità anomale. -Verificare lo stato di lubrificazione dei cuscinetti del motore e del ventilatore. -Verificare il perfetto stato di tutti gli accessori installati (serranda/giunti compensatori). -Verificare la tensione e lo stato di usura delle cinghie. -Verificare la temperatura dei supporti contenenti i cuscinetti.	4 mesi	
		Operazione 0030 Manutenzione quadrimestrale elettrica Manutenzione quadrimestrale elettrica -Verificare i parametri elettrici di funzionamento del motore e dei servomotori installati. -Eseguire la pulizia del filtro del quadro elettrico.	4 mesi	
	Filtro abbattimento [matarozze e colato]	61-FILABBMAT		
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	24 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa	1 mese	

Filtro Tubi aspiraz. far. foss.	61-FILT-TUBI			
	Operazione 0010	Sostituzione maniche	18 mesi	GESTIONALE SAP
	Operazione 0020	Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri -Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato pressione differenziale:      mm	1 mese	
Depressore Tubi aspiraz. far. foss.	61-DEPR-TUBI			
	Operazione 0010	Manutenzione depressore tubi Manutenzione depressore tubi Sostituzione olio (220) lato comando 4,5 litri lato ingranaggi 7,0 litri Grassaggio anello tenuta albero (se presente) eseguire prima del cambio olio) grasso EP3 Verificare usura cinghie e pulegge Tensionamento cinghie, verifica allineamento pulegge Valvola di sicurezza Verifica funzionamento (Vedi allegato) Termografia del complesso motore-depressore sotto carico.	12 mesi	GESTIONALE SAP
	Operazione 0020	Eseguire analisi vibrazionale con Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione.	6 mesi	
Tubazioni aspiraz. far. foss. da cassoni				
Depressore frese aspiraz. far. foss.	61-DEPR-FRES			
	Operazione 0010	Manutenzione depressore tubi Manutenzione depressore tubi Sostituzione olio (220) lato comando 4,5 litri lato ingranaggi 7,0 litri Grassaggio anello tenuta albero (se presente) eseguire prima del cambio olio) grasso EP3 Verificare usura cinghie e pulegge Tensionamento cinghie, verifica allineamento pulegge Valvola di sicurezza Verifica funzionamento (Vedi allegato) Termografia del complesso motore-depressore sotto carico.	12 mesi	GESTIONALE SAP
	Operazione 0020	Eseguire analisi vibrazionale con Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione.	6 mesi	
Filtro frese aspiraz. far. foss.	61-FIL-FRESE			
	Operazione 0010	Sostituzione maniche	36 mesi	GESTIONALE SAP
	Operazione 0020	Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri -Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato pressione differenziale:      mm	1 mese	

	Tubazioni frese aspiraz. far. foss.			
	Depressore mulino 1 aspiraz. far. foss.	61-DEPR-MUL1		
		Operazione 0010 Manutenzione depressore mulino 1 Manutenzione depressore mulino 1 Sostituzione olio (220) lato comando 2,5 litri lato ingranaggi 4,0 litri Grassaggio anello tenuta albero (se presente) eseguire prima del cambio olio/ grasso EP3 Verificare usura cinghie e pulegge Tensionamento cinghie, verifica allineamento pulegge Valvola di sicurezza Verifica funzionamento (Vedi allegato) Termografia del complesso motore-depressore sotto carico.	12 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Eseguire analisi vibrazionale con Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione.	6 mesi	
	Depressore mulino 2 aspiraz. far. foss.	61-DEPR-MUL2 lir		
		Operazione 0010 Manutenzione depressore mulino 2 Manutenzione depressore mulino 2 Sostituzione olio (220) lato comando 2,5 litri lato ingranaggi 4,0 litri Grassaggio anello tenuta albero (se presente) eseguire prima del cambio olio/ grasso EP3 Verificare usura cinghie e pulegge Tensionamento cinghie, verifica allineamento pulegge Valvola di sicurezza Verifica funzionamento (Vedi allegato) Termografia del complesso motore-depressore sotto carico.	12 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Eseguire analisi vibrazionale con Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione.	6 mesi	
	Filtro mulino 1 aspiraz. far. foss.	61-FIL-MUL-1		
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	18 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri -Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato e pressione differenziale: mm	1 mese	
	Filtro mulino 2 aspiraz. far. foss.	61-FIL-MUL-2		
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	18 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri -Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato e pressione differenziale: mm	1 mese	

	Tubazioni mulino aspiraz. far. foss.	1			
	Tubazioni mulino aspiraz. far. foss.	2			
	Ventilatore aspirazione cabine	61-VENASPCAB			
		Operazione 0010 Manutenzione bimensile Manutenzione bimensile Verificare il perfetto stato di tutti i ripari e pittogrammi Verificare il corretto serraggio di tutta la bulloneria	2 mesi	GESTIONALE SAP	
		Operazione 0020 Manutenzione quadrimestrale Manutenzione quadrimestrale -Verificare che la girante sia priva di effetti dovuti all'usura e alla corrosione. -Verificare che la girante sia pulita. -Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione. -Verificare l'assenza di rumorosità anomale. -Verificare lo stato di lubrificazione dei cuscinetti del motore e del ventilatore. -Verificare il perfetto stato di tutti gli accessori installati (serranda/giunti compensatori). -Verificare la tensione e lo stato di usura delle cinghie. -Verificare la temperatura dei supporti contenenti i cuscinetti.	4 mesi		
		Operazione 0030 Manutenzione quadrimestrale elettrica Manutenzione quadrimestrale elettrica -Verificare i parametri elettrici di funzionamento del motore e dei servomotori installati. -Eseguire la pulizia del filtro del quadro elettrico.	4 mesi		
	Filtro aspirazione cabine	61-FIL-CABIN			
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	24 mesi		GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri -Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato pressione differenziale: _____ mm	1 mese		
		Operazione 0030 Manutenzione semestrale Manutenzione semestrale Verifica stato usura coclea, controllo motoriduttore, pignoni, catene, supporti e tenute.	6 mesi		
SALA RETTIFICA					
S A B B I A T R I C E	60083143	Tubazioni aspirazione sabbiatrice			
	60086724	Ventilatore aspirazione sabbiatrice	61-VEN-SABBI		
		Operazione 0010 Manutenzione bimensile Manutenzione bimensile Verificare il perfetto stato di tutti i ripari e pittogrammi Verificare il corretto serraggio di tutta la bulloneria	2 mesi	GESTIONALE SAP	
		Operazione 0020 Manutenzione quadrimestrale Manutenzione quadrimestrale -Verificare che la girante sia priva di effetti dovuti all'usura e alla corrosione. -Verificare che la girante sia pulita. -Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione. - Verificare l'assenza di rumorosità anomale. -Verificare lo stato di lubrificazione dei cuscinetti del motore e del ventilatore. -Verificare il perfetto stato di tutti gli accessori installati (serranda/giunti compensatori). -Verificare la tensione e lo stato di usura delle cinghie. - Verificare la temperatura dei supporti contenenti i cuscinetti.	4 mesi		

		Operazione 0030 Manutenzione quadrimestrale elettrica Manutenzione quadrimestrale elettrica -Verificare i parametri elettrici di funzionamento del motore e dei servomotori installati. -Eseguire la pulizia del filtro del quadro elettrico.	4 mesi		
	60086725	Filtro aspirazione sabbiatrice	61-FIL-SABBI		
		Operazione 0010 Sostituzione maniche	24 mesi	GESTIONALE S A P	
		Operazione 0020 Manutenzione mensile Manutenzione mensile -Controllare il funzionamento delle elettrovalvole (sostituire EV guaste) -Controllare la sequenza di scuotimento -Controllare pressione aria compressa -Controllare efficienza dispositivo di scarico polveri - Controllare eventuali perdite di aria compressa -Controllo visivo uscita camino Valore rilevato pressione differenziale: mm	1 mese		
IMPIANTI TRATTAMENTO ACQUE SALA RETTIFICA					
		60083192	Pompe principali di mandata acqua		
CIRCUITO RAFFREDDAMENTO RETTIFICHE			" Operazione 0010 Manutenzione trimestrale Manutenzione trimestrale -Monitorare: <ul style="list-style-type: none"><li>• lo stato e la temperatura dei cuscinetti.</li><li>• lo stato del lubrificante per cuscinetti lubrificati ad olio o con ingrassatore esterno.</li><li>• lo stato delle tenute: o le tenute meccaniche non devono presentare perdite. o per le tenute a baderna il gocciolamento deve essere sui valori iniziali.</li></ul>	3 mesi	GESTIONALE SAP
			Operazione 0020 Manutenzione trimestrale elettrica Manutenzione trimestrale elettrica -Verifica assorbimento motore elettrico. -Lo stato di tutti i collegamenti elettrici (morsettiera, messa a terra, quadro ecc..).	3 mesi	
			Operazione 0030 Manutenzione semestrale <u>Manutenzione semestrale</u> -Verificare: <ul style="list-style-type: none"><li>• <u>Le condizioni degli anelli di usura e delle bussole di</u></li></ul>	6 mesi	
IMPIANTI ARIA COMPRESSA					
	60083242	Circuito aria compressa fino bordo macchina	61-CONDENSE		
P R E S S O R I			Operazione 0010 Serbatoi accumulo aria compressa Serbatoi accumulo aria compressa -sfiato condense -verifica stato manometri e valvole sicurezza Elenco serbatoi *sala stampi accumulo per lancia ossigeno 2000t *sala forni 50001t *sala compressori 10000K *sala rettifica 50001t "sala stampi serbatoio condense pressa "sala forni distaffatura (per propulsori farina fossile) *silos farina fossile esterni *sala macinazione 30001t Eseguire la pulizia degli scambiatori degli essicatori e dei compressori Eseguire la pulizia dei filtri sulle prese di aspirazione del	3 mesi	GESTIONALE SAP
			Operazione 0020 Linea 6" sala compressori MINATEL Linea 6" sala compressori MINATEL Controllo spessimetrico tubazione Verifica serraggio bulloneria	60 mesi	

60093023	Filtri in linea aria compressa Parker	61-FILTAIRCP		
		Operazione 0010 Manutenzione annuale filtri Parker Manutenzione annuale filtri Parker -verificare la sostituzione cartuccia da parte Atlas almeno 1 volta anno -verificare e stato manometri, spurgare tubi e fori di adduzione se intasati -controllare tenute guarnizioni -verificare efficienza scaricatore condensa -verificare la corrosione interna, misurare lo spessore virale min 4mm, fondo bombato min 3mm -non sono ammesse saldature e/o molature senza autorizzazione del costruttore	12 mesi	GESTIONALE SAP
GRUPPO ELETTROGENO				
60095062	Gruppo Elettrogeno IVECO 8210	61-GRUPPO-EL		
		Operazione 0010 Controllo mensile Controllo mensile Verifica da effettuarsi con forni FERMI Prima di effettuare il controllo mettere lo stato del gruppo in BLOCCO. -Verifica livello olio nel motore -Verifica livello acqua nel motore -Verifica livello elettrolito, stato di carica della batteria e morsetti di collegamento -Verifica del funzionamento della resistenza di preriscaldamento - Controllo eventuali perdite di liquido refrigerante e/o olio ed eventuali corrosioni delle parti di alluminio -Pulizia del vano di raccolta sotto il motore	1 mese	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Tagliando annuale Tagliando annuale Verifica da effettuarsi con forni FERMI Prima di effettuare il controllo mettere lo stato del gruppo in BLOCCO. -Sostituzione olio nella coppa del motore	12 mesi	
		-Sostituzione olio nel filtro aria -Verifica tensione e condizione cinghie comandi vari -Pulizia filtro combustibile a bicchiere -Sostituzione cartuccia filtro olio -Sostituzione cartuccia filtro combustibile -Verifica funzionamento e taratura iniettori		
		Operazione 0030 Verifica gioco valvole - bilancieri Verifica gioco valvole - bilancieri operazione da eseguirsi in concomitanza del tagliando annuale	60 mesi	
CIRCUITO ACQUE RAFFREDDAMENTO FORNO ELETTRICO				
60083243	Vasche acqua raffreddamento industriale	61-VASCHEH2O		
		Operazione 0010 verifica tenuta vasche, pulizia	12 mesi	GESTIONALE SAP
60083246	Torri di raffreddamento	61-TOR-RAFFR		
		Operazione 0010 Manutenzione annuale Manutenzione annuale -Verifica della struttura se danneggiata. -Verifica del pacco di scambio termico, ispezione visiva da effettuare tramite gli oblò (se previsti) o attraverso la parte inferiore della torre, al fine di verificare accumulo di sporcizia, presenza di incrostazione, presenza di biofilm. -Verifica stato di pulizia dei pannelli separagocce. -Verifica sistema di distribuzione dell'acqua ed eventuale pulizia degli ugelli spruzzatori, il getto deve essere diretto verticalmente verso il basso, a cono ben aperto e di uguale intensità per tutti gli ugelli, in modo da coprire uniformemente la superficie del materiale di riempimento. -Verificare che i passaggi tra le alette paraspruzzi siano liberi e non ostruiti da corpi estranei. -Eseguire analisi vibrazionale motoventilatore.	12 mesi	GESTIONALE SAP



61-09230-30	Pompe acqua	61-PUMPS		
		<p>Operazione 0010 Manutenzione periodica pompe acqua ad Manutenzione periodica pompe acqua ad asse verticale: nr 4 pompe di mandata principali nr 3 pompe di ritorno nr 2 pompe di mandata per lancia ossigeno Grassaggio</p> <p>1. avviare il gruppo pompa e attendere che raggiunga la temperatura di regime</p> <p>2. introdurre il grasso fio alla fuoriuscita dello stesso utilizzando l'ingrassatore posto all'interno della lanterna della testa di scarico</p> <p>Sostituzione/registrazione della tenuta a baderna 1.rimuovere i dadi di registrazione del premitreccia, e fare scorrere il premitreccia verso l'alto 2.sostituire il materiale di guarnitura 3.registrare il premitreccia della tenuta a baderna agendo uniformemente su entrambi i dadi, in modo da garantire un leggero gocciolamento durante il funzionamento Verificare assorbimenti elettrici</p>	2 mesi	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Eseguire analisi vibrazionale con Eseguire analisi vibrazionale con strumentazione.	4mesi	
<b>DISOLETATORE —VASCHE DI SEDIMENTAZIONE-VASCHE DI PRIMA PIOGGIA</b>				
60086986	Disoleatori officina e vasche prima piog	61-DISOLBM3		
		<p>Operazione 0010 Controllo strato superficiale dell'olio Controllo strato superficiale dell'olio ed eventuale rimozione. Controllo intasamento filtri ed eventuale pulizia. Nel caso sia presente il filtro a coalescenza, esso è installato alla tubazione di scarico posizionata nell'ultimo vano di un'eventuale serie. Il materiale filtrante è posizionato in un cestello di polietilene estraibile mediante apposita maniglia. Verificare lo stato dei cuscini oleoassorbenti qualora presenti. Consultare libretto Boer depurazioni per l'operazione di rimozione olio Le vasche desolatrici sono 3: -vasca vicino officina meccanica -vasca vicino cancello nr.4 -vasca fronte spogliatoi</p>	2 Settimane	GESTIONALE SAP
		<p>Operazione 0020 Controllo vano defangazione, se risulta Controllo vano defangazione, se risulta intasato per circa 1/2 del volume avisare responsabile per pulizia con idrospurghi. La vasca va sempre riempita d'acqua pulita dopo ogni svuotamento Le vasche desolatrici sono 3: -vasca vicino officina meccanica -vasca vicino cancello nr.4 -vasca fronte spogliatoi</p>	1 mese	
		<p>Operazione 0030 Controllo accurato di eventuali Controllo accurato di eventuali intasamenti nelle tubazioni in ingresso alla vasca di ripartizione e in ingresso alla vasca di desoleazione rimuovendo il materiale depositato. Pulizia filtri con idropulitrice, controllo canalina Verifica snodi, vite senza fine, tubo flessibile di scarico, fascette stringitubo ecc. Le vasche desolatrici sono 3: -vasca vicino officina meccanica -vasca vicino cancello nr.4 -vasca fronte spogliatoi</p>	6 mesi	
60095064	Vasche di sedimentazione	sabbie e affini 61-VAS-SEDIM		
		<p>Operazione 0010 Manutenzione bimensile Manutenzione bimensile ESEGUIRE queste operazioni su tutte e 3 le vasche e la canaletta di contenimento Verifica livello sedimenti Verifica funzionamento livelli Verifica funzionamento elettrovalvole Verifica funzionamento cavo scaldante</p>	2 mesi	GESTIONALE SAP
		<p>Operazione 0020 Manutenzione semestrale Manutenzione semestrale ESEGUIRE queste operazioni su tutte e 3 le vasche e la canaletta di contenimento Lavaggio e svuotamento</p>	6 mesi	

60095065	Vasche di prima pioggia EST ed OVEST	61-VAS-PRIP1		
		Operazione 0010 Manutenzione mensile Manutenzione mensile ESEGUIRE queste operazioni su tutte e 2 le vasche Verifica funzionamento sensori verifica funzionamento elettrovalvole/pompe/galleggianti	1 mese	GESTIONALE SAP
		Operazione 0020 Manutenzione bimensile Manutenzione bimensile ESEGUIRE queste operazioni su tutte e 2 le vasche Verifica livello/rimozione deposito nella vasca di defangazione	2 mesi	
		Operazione 0030 Manutenzione semestrale Manutenzione semestrale ESEGUIRE queste operazioni su tutte e 2 le vasche Pulizia/sostituzione filtri	6 mesi	
		Operazione 0040 Manutenzione annuale Manutenzione annuale ESEGUIRE queste operazioni su tutte e 2 le vasche Verifica livello sedimenti Lavaggio e svuotamento	12 mesi	

## Indicatori di prestazione

Il Gestore deve monitorare gli indicatori di performance indicati in tabella 9 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 9 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione ambientale

	Indicatore	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
IA10	Quantità specifica rifiuti riciclati	Rifiuti a recupero (T) / Totale rifiuti generati (T)	calcolato	annuale	Report sistema di qualità
IA12	Quantità specifica materiale non smaltito	Sottoprodotti(T) / (sottoprodotti + rifiuti) (T)	calcolato	annuale	
IA13	Quantità specifica pannelli termoformati smaltiti	CER101206 (T)/ (sabbia silicea Sala Stampi) (T)	calcolato	annuale	
IA15	Quantità specifica rifiuti generati estrazione blocchi freddi	CER101203(T) / (CER101203 + sottoprodotto sabbia rosa) (T)	calcolato	annuale	
IA17	Quantità specifica acqua smaltita	Acque nere scaricate(m3) / Acqua prelevata (m3)	calcolato	annuale	
IA18	Consumo di energia specifico	Tot. consumo elettrico (kWh) / Tot. AZS prodotto (T)	calcolato	annuale	

## ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

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

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

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

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Il sito su cui sorge l'impianto in oggetto è ubicato in una zona pianeggiante all'interno della zona industriale PONTE ROSSO (Z.I.P.R.) nel comune di SAN VITO AL TAGLIAMENTO, classificato dal vigente P.R.G.C. come zona D1 – "ZONA INDUSTRIALE DI INTERESSE REGIONALE"

Dal punto di vista catastale l'insediamento è individuato sul foglio 3 dalle particelle Catastali 175, 158 e 827.

## CICLO PRODUTTIVO

Lo stabilimento in oggetto svolge l'attività di produzione di refrattari elettrofusi per la fabbricazione di forni fusori.

L'attività è individuata al punto 3.4 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.lgs 152/06 "Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno".

La capacità produttiva di progetto dell'impianto è pari a 8.000 ton/anno ed in particolare le caratteristiche dei forni fusori sono le seguenti :

attività	forno fusorio	tipologia	Capacità di colata	Potenza elettrica trasformatore	Capacità fusoria
3.4 Fusione di sostanze minerali	EAF1	arco elettrico	1.700- 3.100 kg	5.850 kVA	Circa 33,3 Mg/giorno 8.000 Mg/anno
	EAF2	arco elettrico	600-1.000 kg	1.500 kVA	

Il ciclo produttivo inizia con la ricezione e messa in riserva delle materie prime costituite allumina, silicato di zirconio, ossido di zirconio, soda e dalle materie prime accessorie costituite principalmente da sabbia silicea, farina fossile, resine e additivi.

## Produzione degli stampi

La realizzazione degli stampi, in cui successivamente verranno colati i blocchi refrattari, avviene per assemblaggio di pannelli refrattari standard ,pannelli sagomati a verde e pezzi speciali, realizzati in sabbia silicea.

La produzione delle componenti dei pannelli inizia con la miscelazione dell'impasto di sabbia silicea, un legante e additivi. I leganti utilizzati, per la produzione dei pannelli standard sono resine a base di fenolo e formaldeide, per la produzione dei pannelli sagomati a verde vengono utilizzate resine a base di furfurile, mentre per i pezzi speciali il legante adottato è il silicato di sodio.

Le miscele così preparate vengono utilizzate per la formatura dei pannelli e dei pezzi richiesti alla realizzazione degli stampi. I pannelli formati vengono fatti polimerizzare in forni di cottura mentre la reazione di carbonatazione del silicato di sodio avviene per mezzo dell'immissione dei pezzi in un'atmosfera controllata costituita da anidride carbonica.

I pannelli standard una volta polimerizzati vengono tagliati a misura a seconda delle esigenze per poi passare all'assemblaggio degli stampi mediante incollaggio.

## Produzione dei refrattari

La produzione dei refrattari inizia con la preparazione della carica minerale mediante miscelazione secondo precise ricette di allumina, silicato di zirconio, ossido di zirconio e soda. La carica minerale viene portata a fusione in un forno ad arco per poi essere colata negli stampi opportunamente alloggiati in staffature riempite di sabbia silicea o allumina. I blocchi colati una volta solidificati in superficie vengono distaffati, ricoperti di farina fossile e fatti raffreddare lentamente. Una volta completato il raffreddamento dei blocchi questi vengono sabbiati eventualmente tagliati e rettificati per poi venire premontati per verificarne la rispondenza alle specifiche di progetto. I blocchi finiti vengono stoccati sui piazzali esterni allo stabilimento in attesa della spedizione al committente.

## ENERGIA

Lo stabilimento utilizza l'energia termica fornita dalla combustione di metano per la cottura delle anime degli stampi, mentre i forni di polimerizzazione e i forni fusori utilizzano energia elettrica. Per il riscaldamento dei locali viene utilizzata l'energia termica fornita dalla combustione di gasolio.

Il consumo specifico di energia elettrica in tutte le fasi di produzione per tonnellata di refrattario prodotto è di circa 3.051 kWh/t<sub>AZS</sub>.

## EMISSIONI

### Emissioni convogliate in atmosfera

All'interno dell'attività IPPC sono presenti i punti di emissione soggetti ad autorizzazione di seguito descritti:

camino	descrizione	Trattamento fumi	Altezza camino m	Portata massima Nmc/h	Principali inquinanti
E2	aspirazioni da impianto di macinazione (M1) aspirazione sfiati silos materie prime (M1a) forno ad arco elettrico EAF1 (M2a) forno ad arco elettrico EAF2 (M2b) aspirazione scambiatore preriscaldamento miscela EAF1 (M2d).	filtri a maniche	18	51.700	Polveri totali Silice HF Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn)
E3	Aspirazione taglierine (M3) e trapano (M3a)	Filtri a maniche	18	24.900	Polveri totali Silice
E4	Aspirazione impianto di staffatura (M4a) Aspirazione distaffatura/estrazione blocchi caldi (M4b)	Filtri a maniche	16.5	140.000	Polveri totali Silice
E5	Aspirazione estrazione blocchi freddi (M5)	filtri a maniche	16.5	16.600	Polveri totali Silice
E5a	Nuovo impianto di estrazione blocchi freddi (M5a)	filtri a maniche	16.5	4.000	Polveri totali Silice

E7	stufa cottura anime (M6)	-	12	1.170	Formaldeide Fenolo Ossidi di Azoto (NOx) Polveri totali
E9	postazione di separazione matarozze e colatoi da sabbia (M12)	filtri a maniche	12.5	16.000	Polveri totali Silice
E10	postazione di abbattimento delle matarozze (M8) aspirazione cappe impianto blocchi freddi (M5) aspirazione pulizia cassoni impianto blocchi freddi (M5) aspirazione impianto sabbiatura blocchi (M2c).	filtri a maniche	11	67.000	Polveri totali Silice
E11A	bonifica rulliere raffreddamento blocchi appena colati provenienti dai Forni EAF1 ed EAF2 (M9)	-	22	20.000	Polveri totali
E11B		-	23	20.000	Polveri totali
E11C		-	22	20.000	Polveri totali
E12	bonifica banchi montaggio stampi (M10)	Filtri a cartucce	10	10.000	Polveri totali Silice
E13	bonifica postazione saldatura officina meccanica (M13)	-	10	3.000	Polveri totali
E14	bonifica postazione aspirazione macchina produzione pannelli "Siatem" (M7).	-	10	20.000	Formaldeide Fenolo Olii (come fumi e nebbie) Polveri totali
E15	bonifica postazione aspirazione impianto raffreddamento sabbie letto fluido (M11)	filtri a maniche	16.5	20.000	Polveri totali Silice
Nuovo camino E16	bonifica postazione aspirazione nuova sgrassatrice Wassmer (M14).	Filtro metallico	'	10.000	Polveri totali

I punti di emissione in atmosfera non soggetti ad autorizzazione a servizio degli impianti termici presenti nello stabilimento sono i seguenti:

LOCALIZZAZIONE	Potenza termica nominale MW	Alimentazione	TIPO DI UTILIZZO
CENTRALE TERMICA MENSA - caldaia-	0,0293	METANO	RISCALDAMENTO (VENTIL CONVETTORI)
OFFICINA MECCANICA	0,0348	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO CerK n°1 tubi radianti Sala Stampi	0,15	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO CerK n°2 tubi radianti Sala Stampi	0,24	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO CerK n°3 tubi radianti Sala Stampi	0,07	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO

IMPIANTO Cerk n°4 tubi radianti Sala Stampi	0,2	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO Cerk n°5 tubi radianti Sala Rettifica	0,2	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO Cerk n°6 tubi radianti Sala Rettifica	0,22	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO Cerk n°7 tubi radianti Sala Rettifica	0,15	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO Cerk n°8 tubi radianti Sala Rettifica	0,09	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
IMPIANTO Cerk n°9 tubi radianti Sala Stampi	0,075	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO
STUFA COTTURA ANIME	0,12	METANO	PRODUZIONE ANIME SS
MAGAZZINO RICAMBI - generatore aria calda	0,037	METANO	RISCALDAMENTO DIRETTO AMBIENTI DI LAVORO

### **Emissioni diffuse e fuggitive**

Per prevenire le emissioni diffuse 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.
- Le sabbie e farine fossili destinate al recupero stoccate in cassoni esterni vengono mantenute umide mediante bagnatura.
- La manipolazione delle materie prime polverulente avviene esclusivamente all'interno dei capannoni in apposite zone provviste di sistemi di captazione e filtraggio.

## Scarichi idrici

All'interno dell'attività sono presenti due linee di scarico in fognatura consortile di cui:

- linea di scarico A, recapitante nella fognatura consortile nera, costituito da acque industriali e nere e saponate assimilabili alle domestiche in cui confluiscono inoltre:

- scarico parziale A1 - acque industriali provenienti dall'impianto di addolcimento e condensa compressori;

- linea di scarico B, recapitante nella fognatura consortile bianca, costituito delle acque meteoriche provenienti dalle coperture e dai piazzali. In tale scarico vengono inoltre scaricate le acque provenienti dagli spurghi delle torri evaporative. In particolare lo allo scarico B confluiscono i seguenti scarichi parziali:

- scarico parziale B1 – acque di prima pioggia piazzali NORD – EST;
- scarico parziale B2 – Acque meteoriche dei tetti, provenienti dai piazzali Nord-Est e di seconda pioggia;
- scarico parziale B3 – Acque meteoriche dei tetti, provenienti dai piazzali Ovest-Sud e spurgo torri evaporative;

Con l'istanza di riesame il Gestore ha comunicato l'intenzione di realizzare i seguenti nuovi scarichi parziali:

- nuovo scarico parziale A3 - acque industriali da postazione lavaggio mezzi recapitante nella fognatura interna per le acque nere che confluiscono verso lo scarico finale A;
- nuovo scarico parziale B4 – acque di prima pioggia trattate provenienti dai piazzali SUD – OVEST adibiti allo stoccaggio di semilavorati) recapitante nella fognatura interna per le acque bianche che confluiscono verso lo scarico finale B

## Emissioni sonore

Lo stabilimento svolge la propria attività a ciclo continuo su tre turni giornalieri. Le emissioni sonore dello stabilimento più rilevanti sono dovute alla macinazione degli sfridi di produzione e alle lavorazioni meccaniche dei blocchi.

La classificazione del piano di zonizzazione acustica, approvata dal Comune di SAN VITO AL TAGLIAMENTO con delibera n.14 del 30 marzo 2017, individua l'area dello stabilimento in Classe VI.

## Produzione di rifiuti

All'interno dello stabilimento sono presenti 6 aree distinte per lo stoccaggio dei rifiuti

#	descrizione	CER	modalità	Volume m <sup>3</sup>
1	Sabbie esauste	101099	Aperto su area cementata confinata	446
2	Imballaggi in legno	150103	Container aperto	30
3	Ferro e acciaio	170405	Container aperto	30
4	Imballaggi misti	150106	Container aperto	30
5	Carta	200101		2
6	Elettrodi esausti	110203	Su piazzale asfaltato coperti da telo	45
	Mole esauste	120121	Fusti chiusi Su piazzale asfaltato	
	Cavi di rame	170411	Fusti aperti Su piazzale asfaltato	
	Sostanze chimiche di laboratorio	160506*	Fustini chiusi entro bacino di contenimento	
	Imballaggi contaminati	150110*	Fustini chiusi entro bacino di contenimento	
	Filtri olio	160107*	Fustini chiusi entro bacino di contenimento	
	Altri oli per motori, ingranaggi...	130208*	Fustini chiusi entro bacino di contenimento	

Il Gestore ha dichiarato di volersi avvalere delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'articolo 183 del D.Lgs 152/2006.

### **BONIFICHE AMBIENTALI**

L'area su cui sorge lo stabilimento non è stata inclusa tra le aree per cui sono richiesti interventi di bonifica ai sensi della parte IV del D.lgs 152/06.

### **CERTIFICAZIONI AMBIENTALI**

Lo stabilimento è in possesso della certificazione ambientale secondo la norma ISO 14001:2004, rinnovata e aggiornata con certificato n.10050926 in data 15/1/2018.

### **IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI**

Il Gestore dichiara che per tipologia e quantità di materiali trattati e stoccati, l'impianto non è soggetto agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015 agli articoli 13,14 e 15.



AGENZIA DELLE ENTRATE



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

POSTE SPA

2. DELEGA IRREVOCABILE A

AGENZIA/UFFICIO

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE NOME DATA DI NASCITA

4. REFEL S.P.A

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

SAN VITO AL TAGLIAMENTO

P N

0 1 0 7 5 7 2 0 9 3 6

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

7. COD. TERRITORIALE (\*) 8. CONTENZIOSO 9. CAUSALE

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

T I 6 sub. codice (\*)

P A

Anno Numero

11. CODICE TRIBUTO

12. DESCRIZIONE (\*)

13. IMPORTO

14. COD. DESTINATARIO

4 5 6 T

IMPOSTA DI BOLLO

80 0 0

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

80 0 0

EURO (lettere)

=OTTANTA=

ESTREMI DEL VERSAMENTO

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
			3608	

FIRMA REFEL S.p.A.

Autorizzo addebito sul conto corrente bancario

n. /

cod. ABI CAB

firma

91/174 04 10-06-20 Pt1 | 0026 €\*80,00\* | F2YV 0026 €\*\* | C.F. 01075720936