



Giunta Regionale della Campania
Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente,
Disinquinamento e Protezione Civile
Napoli

Il Dirigente

Alla Soc. Sandomenico Vetraria S.p.A.
Viale San Domenico
80044 Ottaviano (NA)

Alla Provincia di Napoli
Piazza Matteotti, 1
80132 Napoli

Al Sindaco del Comune di Ottaviano
80044 Ottaviano (NA)

All'ARPA Campania
Dipartimento Provinciale di Napoli
Via Don Bosco 4/f (NA)
80141 Napoli

All'A.S.L. Napoli 3 Sud
Via A. De Gasperi, 171
80053 C/mmara di Stabia

All'ATO 3 Regione Campania
Ente D'Ambito Sarnese Vesuviano
Via del Grande Archivio, 10
80138 Napoli

REGIONE CAMPANIA

Prot. 2011. 0956550 16/12/2011 10,46

Mittente : Settore provinc. ecologia, tutela dell'amb., disinquinam., prot...

Destinatari : SAN DOMENICO VETRARIA SPA; AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE...
COMUNE DI OTTAVIANO; ARPA CAMPANIA DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI NAPOLI
Classifica : 5.1.13. Fascicolo : 4 del 2011



Oggetto: Trasmissione Decreto Dirigenziale n° 321 del 14/12/2011 avente ad oggetto **San Domenico Vetraria S.p.A. – Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC 3.3 sito in Ottaviano (NA) – Viale San Domenico – Zona Industriale.**

Si trasmette alla Ditta in indirizzo, per notifica, il Decreto Dirigenziale riportato in epigrafe.
Agli altri destinatari, si trasmette, copia del medesimo provvedimento per l'esercizio delle rispettive competenze.

CL.

Il Dirigente del Settore
D.essa Lucia Pagnozzi



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Area Generale di Coordinamento:

A.G.C.5 Ecologia, tutela dell'ambiente, disinquinamento, protezione civile

N°	Del	A.G.C.	Settore	Servizio
321	14/12/2011	5	7	0

Oggetto:

San Domenico Vetraria S.p.A. - Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC 3.3 sito in Ottaviano (NA) - Viale San Domenico - Zona Industriale.

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

Il presente documento, ai sensi del T.U. dpr 445/2000 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

Documento Primario : F348C5FB07E2CF455803860190DF861AEED11502

Allegato nr. 1 : 1BC1B08B062DE3F06CC4B27F27B4AAE66FA72E9E

Allegato nr. 2 : E2D799266CC696B414AE44ADFE9A33B143C7E09F

Allegato nr. 3 : C4120B9716CADD2932A524A25AD9B295F7958116

Allegato nr. 4 : 1E39E2D50A119C1D1E0232729E126AC4D904CE24

Allegato nr. 5 : D0E757C33F0A0F385892202058C1E2E4ABD2BAC0

Frontespizio Allegato : 07F611BEDF31FE70233D2E4A145A9EE9BF8022F5



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

AREA GENERALE DI COORDINAMENTO

A.G.C.5 Ecologia, tutela dell'ambiente,
disinquinamento, protezione civile

COORDINATORE

Dr. Palmieri Michele

DIRIGENTE SETTORE

Dr.ssa Pagnozzi Lucia

DECRETO N°	DEL	A.G.C.	SETTORE	SERVIZIO	SEZIONE
321	14/12/2011	5	7	-	-

Oggetto:

***San Domenico Vetraria S.p.A. - Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC 3.3
sito in Ottaviano (NA) - Viale San Domenico - Zona Industriale.***

Data registrazione	_____
Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	_____
Data dell'invio al B.U.R.C.	_____
Data dell'invio al Settore Gestione delle Entrate e della Spesa di Bilancio	_____
Data dell'invio al settore Sistemi Informativi	_____

IL DIRIGENTE

VISTI

- a. il D.Lgs. 18 febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" e successive modifiche ed integrazioni;
- b. il D.L. 30 ottobre 2007 n. 180 convertito con modificazione nella Legge 19 dicembre 2007 n. 243;
- c. la DGRC n. 62 del 19/01/2007 "Provvedimenti per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005 n. 59" che ha fissato il calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti soggetti all'Autorizzazione Integrata Ambientale ed individuato questo Settore quale "Autorità Competente" - ex art. 2, comma 1 D.Lgs. 59/05 - al rilascio dell'autorizzazione per l'attività IPPC ricadenti nel territorio provinciale di competenza;
- d. il D.D. n. 16 del 30/01/2007 del Settore Tutela Ambiente dell'AGC 05 con il quale, in attuazione della su citata DGRC n. 62/07, è stata autorizzata la pubblicazione della relativa modulistica sul BURC;
- e. il D.Lgs. 03 aprile 2006 n. 152, e successive modifiche ed integrazioni, recante "Norme in materia ambientale";
- f. l'art. 18 del D.Lgs. 59/05 ai sensi del quale le spese occorrenti per rilievi, accertamenti e sopralluoghi necessari all'istruttoria delle domande di Autorizzazione Integrata Ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore;
- g. la DGRC n. 62 del 19/01/2007 con cui sono stati determinati gli importi che i gestori richiedenti devono versare all'Amministrazione Regionale, a titolo di acconto e salvo conguaglio, da effettuarsi quest'ultimo ai sensi delle tariffe da fissarsi con successivo decreto interministeriale;
- h. il decreto interministeriale 24 aprile 2008, pubblicato sulla G.U. del 22 settembre 2008, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005 n. 59;
- i. l'art. 2 del D.Lgs. 29/06/2010, n. 128 che traspone la disciplina in materia di AIA, contenuta nel D.Lgs. 59/05, nella Parte II, titolo III bis del D.Lgs. 152/2006;
- j. l'art. 4 del D.Lgs. 29/06/2010, n. 128 che abroga il D.Lgs. n. 59/05 stabilendo che le procedure di AIA già avviate sono concluse ai sensi delle norme vigenti al momento dell'avvio del procedimento;
- k. il D.D. n.9 del 20 04 2011 del Coordinatore dell'AGC 05 Ecologia ad oggetto "Deleghe di funzioni ai dirigenti protempore di settore dell'AGC 05";

PREMESSO

- a) che la San Domenico Vetraria S.p.A. con impianto in Ottaviano (NA) – Viale San Domenico – Zona Industriale, con istanza acquisita agli atti in data 17/07/2007 prot. n. 645047 ha presentato domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, per l'impianto esistente elencato nell'All. 1 del citato decreto identificato con codice IPPC 3,3 (impianti per la fabbricazione del vetro compreso quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno);
- b) che con nota acquisita agli atti di questo Settore in data 24/09/2009, la San Domenico Vetraria ha trasmesso l'attestazione di versamento in favore della Regione Campania di € 16.050,00 che, in aggiunta al precedente acconto di € 4.000,00, costituisce la tariffa istruttoria di complessivi € 20.050,00 determinata ed asseverata ai sensi del DM ambiente 24/04/08 dal gestore dell'impianto;
- c) che in data 27/10/2009, con nota prot. n. 924641, è stato comunicato l'avvio del procedimento;
- d) che il gestore dell'impianto ha effettuato gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 59/2005 e s.m.i. al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo pubblicando l'annuncio sul quotidiano "Il Denaro" in data 17/11/2009;
- e) che non sono pervenute, ai sensi dell'art. 5, comma 8 del decreto legislativo 18 febbraio 2005 n. 59 e degli articoli 9 e 10 della Legge 7 agosto 1990 n. 241, osservazioni del pubblico relative all'autorizzazione a"esercizio dell'impianto;

RILEVATO

- a. che nella Conferenza di Servizi, i cui lavori sono iniziati in data 18/06/2010 e conclusi in data 13/06/2011 il contenuto dei cui verbali si richiama, è stata esaminata la documentazione presentata dalla società, in allegato alla richiesta, acquisita agli atti in data 17/07/2007 prot. 645047, integrata in data 18/12/2008 prot. n. 1057522, in data 04/11/2009 prot. n. 951890, in data 01/12/2010 prot. n. 961016, in data 15/03/2011 prot. n. 208206, in data 28/04/2011 prot. n. 338616:
- a.1 la Provincia ha espresso parere favorevole al rilascio dell'A.I.A. alla San Domenico Vetraria S.p.A. con nota Prot. 65696 del 13/06/2011;
 - a.2 l'A.T.O.2 sebbene invitato non ha mai partecipato alla C.d.S.;
 - a.3 il Comune di Ottaviano sebbene invitato non ha mai partecipato alla C.d.S.;
 - a.4 l'A.R.P.A.C., l'A.S.L., e l'Università degli Studi di Napoli Parthenope che, sulla base della convenzione stipulata con l'AGC 05 fornisce assistenza tecnica a questo Settore nell'istruttoria delle A.I.A., hanno espresso parere favorevole al rilascio dell'A.I.A. alla San Domenico Vetraria S.p.A.;
- b. che l'Università degli Studi di Napoli Parthenope, ha predisposto per l'impianto medesimo l'allegato rapporto di cui all'art. 5 del citato atto convenzionale, che costituisce parte integrante e sostanziale del presente atto, che consta del "Rapporto tecnico dell'impianto" di n. 43 pagine e del "Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto" di n. 31 pagine contenenti le prescrizioni a cui la società dovrà attenersi;

CONSIDERATO

che la Società in data 13/07/2011 prot. N. 550999 e in data 26/07/2011 prot. N. 584263 ha trasmesso la scheda riformulata delle emissioni in atmosfera con l'indicazione dei valori emissivi nelle condizioni di esercizio più gravose per l'impianto e la scheda riformulata energia.

PRESO ATTO

che, ai sensi della normativa antimafia, con nota prot. n. 125681 del 11/02/2010 è stata richiesta informativa al Prefetto di Napoli di cui all'art. 10 DPR 03.06.1988 n. 252;

RITENUTO

di rilasciare, conformemente alle risultanze istruttorie di cui alla Conferenza di Servizi ed in base alle posizioni ivi espresse e per quanto su considerato, alla San Domenico Vetraria S.p.A., l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto esistente elencato nell'All. I alla Parte II del D.Lgs.152/06 identificato con codice IPPC 3,3 (impianti per la fabbricazione del vetro compreso quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno) ubicato in Ottaviano (NA) Viale San Domenico – Zona Industriale, che sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni elencate nell'All. IX alla Parte II del citato decreto.

Sulla base dell'istruttoria effettuata dal Settore avvalendosi del supporto tecnico dell'Università degli studi di Napoli Parthenope

DECRETA

per quanto esposto in narrativa, che si intende qui integralmente trascritto e confermato:

1. **di rilasciare** conformemente alle risultanze istruttorie di cui alla Conferenza di Servizi ed in base alle posizioni ivi espresse e per quanto considerato, alla **San Domenico Vetraria S.p.A.**, l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto esistente elencato nell'All. I alla Parte II del D.Lgs.152/06 identificato con codice IPPC 3,3 (impianti per la fabbricazione del vetro compreso quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno) ubicato in Ottaviano (NA) Viale San Domenico – Zona Industriale, che sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni elencate nell'All. IX alla Parte II del citato decreto;
2. **di precisare** che tale autorizzazione è rilasciata sulla base della documentazione acquisita agli atti in data 17/07/2007 prot. 645047, integrata con documentazioni acquisite agli atti in data 18/12/2008

prot. n. 1057522, in data 04/11/2009 prot.n 951890, in data 01/12/2010 prot. n. 961016, in data 15/03/2011 prot. n. 208206, in data 28/04/2011 prot. n. 338616, in data 13/07/2011 prot. n. 550999, in data 26/07/2011 prot. n. 584263, esaminata favorevolmente dall'Università degli Studi di Napoli Parthenope e dalla Conferenza di Servizi, alle condizioni e con le prescrizioni specificate nell'allegato documento che consta del "Rapporto Tecnico dell'impianto" di n. 43 pagine e del "Piano di Monitoraggio e Controllo dell'impianto" di n. 31 pagine;

3. **di precisare** che la società, ai sensi dell'art. 6 del D.M. 24/05/2008, è tenuta al versamento delle tariffe di controllo determinate in base agli Allegati IV e V, da versarsi secondo le seguenti modalità:
 - 3.1. prima della comunicazione prevista dall'art. 29-decies, comma 1 D.Lgs. 152/06 (ex art.11, comma 1 del D.Lgs. 59/05), allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nella presente autorizzazione al termine del relativo anno solare come di seguito indicato;
 - 3.2. considerato che l'ARPAC ha comunicato che l'individuazione delle fonti emmissive, necessarie per la determinazione della tariffa, debba essere effettuata anche sulla base di preliminare verifica in sito ed ha proposto che, nella prima fase, venga applicata la tariffa minima prevista dal D.M. 24/05/2008 equivalente a € 1.500,00 a titolo di acconto, si stabilisce che la tariffa di cui al punto 3 debba essere versata con le seguenti modalità:
 - 3.2.1. versamento di € 1.500,00 a titolo di acconto, pari alla tariffa minima prevista dal DM 24/04/2008 da effettuarsi almeno dieci giorni prima della comunicazione di cui all'art. 29 decies , comma 1 D.Lgs. 152/06 e s.m.i. la cui attestazione dovrà essere trasmessa in originale a questo Settore ed in copia all'ARPAC, unitamente alla citata comunicazione;
 - 3.2.2. saldo della tariffa, il cui importo sarà determinato dall'ARPAC sulla base delle fonti emmissive individuate anche previa preliminare verifica in sito, da versarsi entro 10 giorni dalla data di ricezione della comunicazione di questo Settore alla San Domenico Vetraria S.p.A.;
 - 3.2.3. entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno, per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'ARPAC Campania;
 - 3.2.4. le suddette somme dovranno essere versate sul c/c postale n. 21965181 intestato a: Regione Campania – Servizio Tesoreria – Napoli, codice 0518;
4. di dare atto che, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, sostituisce ad ogni effetto:
 - 4.1. l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermo restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I della parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.);
 - 4.2. l'autorizzazione agli scarichi (capo 2 del titolo IV della parte III D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.);
5. **che** l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nel rapporto, redatto dall'Università degli Studi di Napoli Parthenope e dovrà garantire quanto segue:
 - 5.1. il non superamento dei valori emissivi riportati nella colonna obiettivo della tabella C1 "Quadro Emissioni in Atmosfera" dell'allegato rapporto tecnico;
 - 5.2. eventuali superamenti dei su indicati valori, contenuti sempre ed inderogabilmente nei limiti di legge, vanno giustificati e segnalati tempestivamente a questo Settore e all'ARPAC, indicando altresì, le tecniche che si intendono adottare per rientrare nei valori emissivi dichiarati;
 - 5.3. I tempi di rientro non devono superare i 60 giorni solari dalla data di rilevamento del superamento;**
 - 5.4. il non superamento dei limiti imposti con Ordinanza n° 1485 del 26/07/2002 del Prefetto Delegato ex O.P.C.M. 14/04/1995 indicati nelle tabelle C2 e C3 dell'allegato Rapporto Tecnico;
 - 5.5. il non superamento dei valori limiti menzionati al punto C5 "Emissioni Sonore" del rapporto tecnico dell'impianto (all. 1);
 - 5.6. la società ha l'obbligo di comunicare a questo Settore, all'ARPAC e al Comune di Ottaviano i dati relativi ai controlli di tutte le emissioni;
6. **di prescrivere** per quanto attiene il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto, il rispetto di tutte le condizioni richieste dall'art. 183, comma 1, lettera bb, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.,
7. **di dare atto che** la presente autorizzazione, vista la certificazione ISO 14001, di cui è in possesso la *San Domenico Vetraria S.p.A.*, è soggetta a rinnovo ogni 6 anni ai sensi e con le modalità dell'art. 29 octies D.Lgs. 152/2006;

8. **di dare atto che** la presente autorizzazione potrà essere oggetto di riesame, in ogni momento, dall'autorità competente se si verifica una delle seguenti condizioni:
 - 8.1. l'inquinamento provocato dall'impianto è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nella presente autorizzazione, o l'inserimento di nuovi valori limite;
 - 8.2. le BAT (migliori tecniche disponibili) hanno subito modifiche sostanziali che consentono una notevole riduzione delle emissioni senza imporre costi eccessivi;
 - 8.3. la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche;
 - 8.4. quando nuove disposizioni legislative comunitarie o nazionali lo esigono;
9. **di stabilire** che la presente autorizzazione perderà efficacia in caso di informativa antimafia positiva della competente Prefettura;
10. **di disporre** la messa a disposizione del pubblico presso gli uffici dello scrivente Settore, ai sensi degli artt. 29 quater e 29 decies del D.Lgs. 152/2006, sia della presente Autorizzazione Integrata Ambientale e di qualsiasi suo aggiornamento sia del risultato del controllo delle emissioni;
11. **di dare atto che** il gestore dell'impianto:
 - 11.1. resta l'unico responsabile degli eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente in relazione all'esercizio dell'impianto;
 - 11.2. resta, altresì, responsabile della conformità di quanto dichiarato, nella documentazione allegata all'istanza e successivamente integrata con lo stato dei luoghi e la configurazione dell'impianto;
12. **di dare atto che:**
 - 12.1. per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il gestore deve osservare quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e dalle pertinenti MTD pubblicata con D.M. 31/01/2005;
 - 12.2. qualora la società intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/2006;
13. **di trasmettere** il presente provvedimento al Comune di Ottaviano, all'Amministrazione Provinciale di Napoli, all'ASL NA/3 Sud, all'ATO N. 3, e all'ARPAC Dipartimento provinciale di Napoli per i controlli di competenza;
14. **di notificare** il presente provvedimento alla società San Domenico Vetraria S.p.A;
15. **di inviare** il presente provvedimento all'AGC 05 Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento e Protezione Civile;
16. **di inviare** per via telematica il presente atto alla Segreteria della Giunta Regionale della Campania e al Settore BURC per la pubblicazione;
17. **il presente decreto annulla e sostituisce il D.D. n° 320 del 12/12/2011;**

Avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla medesima data.

dr.ssa Lucia Pagnozzi

Indice

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE.....	2
A.1.	Inquadramento del complesso e del sito	2
A.1.1.	Inquadramento del complesso produttivo	2
A.1.2.	Inquadramento geografico–territoriale del sito	3
A.2.	Stato autorizzativo.....	3
B.	QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	5
B.1.	Produzioni	5
B.2.	Materie prime	5
B.3.	Risorse idriche ed energetiche	7
B.4.	Ciclo produttivo	8
B.4.1.	Fasi di processo	10
B.4.2.	Impianti di trattamento	12
C.	QUADRO AMBIENTALE.....	13
C.1.	Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	13
C.2.	Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	17
C.2.1.	Acque tecnologiche	17
C.2.2.	Acque domestiche	17
C.2.3.	Acque meteoriche.....	19
C.3.	Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
C.4.	Produzione di Rifiuti.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
C.5.	Rischi di incidente rilevante.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
D.	QUADRO INTEGRATO.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
D.1.	Stato di applicazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili).....	Errore. Il segnalibro non è definito.
D.2.	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.1.	Aria	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.1.1.	Valori limite di emissione per i camini esistenti	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.2.	Acqua.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.2.1.	Valori limite di emissione	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.2.2.	Requisiti e modalità per il controllo	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.2.3.	Prescrizioni impiantistiche	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.2.4.	Prescrizioni generali	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.3.	Rumore	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.3.1.	Valori limite	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.3.2.	Requisiti e modalità per il controllo	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.3.3.	Prescrizioni generali	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.4.	Suolo	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.5.	Rifiuti.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.5.1.	Requisiti e modalità per il controllo	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.5.2.	Prescrizioni generali	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.5.3.	Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.6.	Ulteriori prescrizioni.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.7.	Monitoraggio e controllo	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.8.	Prevenzione incidenti.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.9.	Gestione delle emergenze	Errore. Il segnalibro non è definito.

- E.10. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.. **Errore. Il segnalibro non è definito.**
 F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO **Errore. Il segnalibro non è definito.**

PREMESSA PREGIUDIZIALE

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione depositata dalla società richiedente presso la Regione Campania, acquisita agli atti in data 17/07/2007 prot. n. 645047, integrata con documentazioni acquisite agli atti in data 18/12/2008 prot. n. 1057522, in data 04/11/2009 prot. n. 951890, in data 01/12/2010 prot. n. 961016, in data 15/03/2011 prot. n. 208206, in data 28/04/2011 prot. n. 338616, in data 13/07/2011 prot. n. 550999, in data 26/07/2011 prot. n. 584263. Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa. È demandato all'ARPAC l'onere della verifica, con specifici sopralluoghi, di quanto dichiarato ed attestato in autocertificazione dal richiedente.

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	San Domenico Vetraria S.p.A.
Anno di fondazione	1975
Sede Legale	Viale San Domenico – Zona Industriale 80044 Ottaviano (Napoli)
Sede operativa	Viale San Domenico – Zona Industriale 80044 Ottaviano (Napoli)
Settore di attività	Impianti per la fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno
Codice attività (Istat 1991)	26.13
Codice attività IPPC	3.3
Codice NOSE-P attività IPPC	104.11
Codice NACE attività IPPC	26
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	Numero totale addetti: 90 (dato riferito al 2006)
Giorni lavorativi/anno	365 (dato riferito al 2006)

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

Lo Stabilimento di Ottaviano della San Domenico Vetraria S.p.A., specializzato nella produzione di contenitori in vetro sodico - calcico di colori diversi, esclusivamente destinati all'imbottigliamento di sostanze alimentari (birre, vini, bevande, acqua), è ubicato nel comune di Ottaviano, in provincia di Napoli.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA è):

Tabella A1 – Attività IPPC

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	3.3	Impianti per la fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al	250 ton/giorno

		giorno	
--	--	--------	--

Lo stabilimento della San Domenico Vetraria S.p.A. di Ottaviano è stato edificato nel 1975 dalla famiglia Iervolino. Nel 1985 la società si è fusa nel gruppo A.V.I.R. SpA - Aziende Vetrarie Industriali Ricciardi che, a sua volta, nel 1998 è stata affiliata al gruppo Statunitense Owens Illinois. L'azienda produce contenitori in vetro sodico - calcico di colori diversi, esclusivamente destinati all'imbottigliamento di sostanze alimentari (birre, vini, bevande, acqua). La produzione di tali contenitori nell'anno 2006 è stata pari a circa 87.174 t/anno di cavato, a fronte di una capacità massima di 91250 t/anno (=250 t/gg). Dal mese di novembre 2003 l'insediamento è in possesso della Certificazione Ambientale ISO 14001. Nel mese di ottobre del 2001 è stata realizzata una fermata tecnica di circa quarantacinque giorni, per procedere alla ricostruzione del forno fusorio, all'installazione del filtro per la depurazione dei fumi provenienti dal forno fusorio e ad una consistente manutenzione delle macchine e degli impianti.

La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
20.000	46.000	66.000	1975	-

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito

L'unità produttiva ricade nella zona di "Attività produttive interne" del Comune di Ottaviano (NA) in Viale San Domenico Z.I.; tale zona è classificata dal PRG come D1 ed è individuabile sullo stralcio catastale, particella 906. L'insediamento si estende su una superficie complessiva totale di 66.000 m²; esso è composto da 5 fabbricati quali: 1) il complesso principale posto al centro del sito ospita il forno, il reparto fabbricazione e la zona per scelta del prodotto finito; 2) un edificio funge da deposito del prodotto finito; 3) un terzo fabbricato ospita gli uffici, i servizi, gli spogliatoi e l'officina con il relativo magazzino; 4) un piccolo edificio situato all'ingresso dell'area ospita la portineria e il locale sanitario; 5) infine un piccolo fabbricato adiacente al deposito del prodotto finito è dedicato ai compressori ed alla cabina ENEL.

La zona ove insiste lo stabilimento produttivo ricade al di fuori della perimetrazione del centro abitato, perimetrazione adottata ai sensi della L.765/67 con delibera di C.C.n. 300 del 22/07/1969.

A.2. Stato autorizzativo

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Tabella A3 Stato autorizzativo dello Stabilimento della San Domenico Vetraria S.p.A. di Ottaviano

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	Decreto Dirigenziale 2597 del 26/11/2003	Aut. Provvisoria	Regione Campania	DLgs. 152/06 ex DPR 203/88	
	Comunicazione del 29/11/2006				
Scarico acque reflue	4908 30/04/03	23/02/2011	Comune di Ottaviano	DI 152/06 Ordinanza Prefettura n°1485/Sarno	
	19145/04 03/02/05				
Rifiuti					
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
ALTRO	DEC/RAS/074/2006 All.1 n.896	2008-2012	Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio		Autorizzazione alla emissione dei gas ad effetto serra

Lo stabilimento è in possesso della Certificazione ISO 14001, prima emissione 25/11/2003, ed emissione corrente 29/05/2007 con numero registrazione IT-33524.

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

Lo Stabilimento produce unicamente contenitori in vetro sodico-calcico per l'industria alimentare. L'impianto è a ciclo continuo e non ci sono tempi per raggiungere il regime di funzionamento, per cui la movimentazione all'interno dello stabilimento è limitata a ingresso/stoccaggio delle materie prime e a stoccaggio/spedizione del prodotto finito. Il processo di produzione del vetro cavo può essere sinteticamente suddiviso in cinque fasi successive:

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

Lo stabilimento di Ottaviano inizia la propria attività di produzione di contenitori in vetro sodico-calcico per uso alimentare nel 1975. Lo stabilimento è oggi dotato di un forno fusorio e di due linee di produzione. Il forno fusorio è a colata continua controllata; per questo motivo il ciclo tecnologico per la produzione di contenitori in vetro avviene per campagne della durata di circa 8-10 anni caratterizzate dal fatto che, al termine delle stesse, i materiali refrattari che compongono il forno fusorio devono essere sostituiti per usura. In queste occasioni l'impianto in generale subisce una sostanziale ristrutturazione per adeguarlo alle nuove tecnologie disponibili ed alle mutate esigenze del mercato. Nel corso dell'anno 2001 il forno fusorio è stato fermato per la sostituzione di tutti i materiali refrattari usurati e l'installazione del filtro fumi al camino del forno stesso. Con l'occasione sono state sostituite parte di attrezzatura e macchine per adeguarli alle nuove tecnologie e sistemi di sicurezza presenti sul mercato.

B.2. Materie prime

La Tabella B1 che segue riporta i quantitativi di materie prime utilizzate nel corso dell'anno 2006.

Tabella B1 Materie prime primarie e secondarie utilizzate nell'anno 2006

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Rottame di vetro da raccolta differenziata acquistato	mp	Area dedicata	mp/ 1 2.1 2.2 2.3 3	Solido	-	-	-	2006	54.347	t
2	Rottame di vetro autoprodotta	mp	Area dedicata	mp / 1 2.1 2.2 2.3 3	Solido	-	-	-	2006	10.300	t
3	Sabbia SiO ₂	mp	serbatoi	mp / 1 2.1 2.2 2.3 3	Solido di forma cristallina	-	-	-	2006	17.762	t
4	Carbonato di sodio Na ₂ CO ₃	mp	serbatoi	mp / 1 2.1 2.2 2.3 3	Cristalli, polvere, granuli igroscopici	Xi	36	-	2006	4.801	t
5	Solfato di sodio Na ₂ SO ₄	mp	serbatoi	mp / 1 2.1 2.2 2.3 3	Solido in polvere	-	-	-	2006	176	t
6	Carbonato di calcio (Marmo) Ca(CO ₃) ₂	mp	serbatoi	mp / 1 2.1 2.2 2.3 3	Solido in polvere	-	-	-	2006	3.955	t
7	Ossido di cromo Cr ₂ O ₃	mp	Big-bag	mp/ 1 - 2.1 2.2 2.3 - 3	Solido in polvere	-	-	-	2006	391	t
8	Iidrossido di calcce	ms	serbatoi	ma	Solido in polvere	-	-	-	2006	159	t



B.3. Risorse idriche ed energetiche

Di seguito sono riportati tipologia e consumi delle fonti idriche ed energetiche utilizzate presso lo stabilimento.

CONSUMI IDRICI

Il principale utilizzo dell'acqua nel ciclo di produzione del vetro é relativo all'umidificazione della miscela vetrificabile, al raffreddamento delle strutture, dei macchinari, del vetro di scarto; al lavaggio del prodotto finito. Normalmente, l'uso di acqua riguarda le seguenti operazioni:

- umidificazione della miscela vetrificabile, per limitarne lo spolverio;
- raffreddamento delle strutture termicamente più critiche del forno fusorio;
- raffreddamento delle lame per il taglio delle gocce di vetro;
- raffreddamento del vetro caldo scartato nella formazione del manufatto o drenato dal forno.

Una consistente quantità di acqua viene impiegata per il raffreddamento delle strutture sollecitate termicamente (elettrodi, infornatrici, pompe a vuoto, compressori, ecc.). La rete idrica interna di distribuzione della San Domenico Vetraria S.p.A. è alimentata da tre pozzi interni allo stabilimento. L'acqua prelevata è inviata al serbatoio piezometrico della capacità di 50 m³ sopraelevato, che alimenta sotto battente un gruppo pompe in grado di mantenere la rete ad una pressione di 8 bar di accumulo. Tale serbatoio rifornisce il sistema di raffreddamento del vetro, degli impianti produttivi e l'anello antincendio, in grado di garantire nelle condizioni più sfavorevoli una portata di 500 l/min ed una pressione di 2,5 bar. L'acqua utilizzata per il raffreddamento del vetro e degli impianti viene recuperata e raffreddata mediante torri evaporative. L'acqua prelevata dai pozzi viene utilizzata per il mantenimento del battente nell'impianto di raffreddamento a ciclo chiuso "Zippe" e per il reintegro di acqua a due altri impianti di raffreddamento. L'impianto "Zippe" raccoglie le acque utilizzate per il raffreddamento di tutti i canali di scarico delle gocce non entrate in macchina e delle bottiglie scartate alle macchine formatrici e quelle provenienti dalla parte non riciclata dell'acqua di spruzzaggio delle cesoie che tagliano le gocce di vetro. Un secondo impianto di raffreddamento a riciclo con quattro torri evaporative è usato per i compressori. Un terzo è a servizio degli elettrodi dei boosting e delle infornatrici. L'acqua utilizzata per il raffreddamento delle cesoie viene a contatto con le gocce di vetrofuso e gli oli lubrificanti delle macchine formatrici. L'acqua raccolta dall'impianto a ciclo chiuso "Zippe" viene inviata a due torri di raffreddamento e successivamente alla vasca di decantazione e disoleazione, quindi l'acqua depurata viene rimessa in circolo mentre l'emulsione oleosa viene smaltita come rifiuto e la polvere di vetro reintrodotta nel ciclo produttivo. L'acqua per gli usi domestici viene prelevata dall'acquedotto comunale. I valori dei consumi idrici appena descritti relativi all'anno 2010 sono leggermente inferiori rispetto ai valori dei consumi indicati nella Scheda G – Approvvigionamento idrico, in quanto i dati espressi nella scheda si riferiscono all'anno 2006 in cui c'è stata una produzione maggiore di cavato rispetto all'anno 2010. I consumi di acqua riferiti all'anno 2006, misurati mediante lettura ai contatori, sono i seguenti:

- Acqua prelevata dai pozzi: 42088 m³
- Acqua proveniente dall'acquedotto: 3081 m³

Il consumo d'acqua relativo alla produzione di vetro cavo per l'anno 2006, in presenza di riciclo, é nello stabilimento di Ottaviano di circa 0,5 m³/ton. vetro (45169 m³ acqua / 87174 ton. vetro) mentre in altri insediamenti dello stesso tipo si aggira tra 1 e 5 m³/ton. vetro (dati riportati nel BREF comunitario). Per lo stabilimento di Ottaviano il consumo di acqua è già stato ridotto drasticamente negli ultimi anni con notevoli investimenti nei sistemi di recupero e riciclo. Per le considerazioni sopra espone non sono prevedibili, nel breve e medio termine, sostanziali miglioramenti nel campo.

CONSUMI ENERGETICI

L'industria del vetro é caratterizzata da elevati consumi energetici, dovuti principalmente al processo di fusione che può assorbire da un minimo del 50 % a circa l'80 % dei consumi totali. Altri consumi energetici importanti sono relativi alla fase di ricottura del vetro, alla movimentazione di aria compressa di processo o ventilata di raffreddamento mediante ventilatori, al riscaldamento dei locali, ecc. L'energia elettrica per lo Stabilimento in questione viene fornita da Rete Enel con fornitura 20 kV, potenza installata 3500 kW, lo Stabilimento è dotato di una linea di MT che



alimenta la cabina di sezionatura; la rete MT alimenta la cabina di trasformazione dove viene trasformata in BT per alimentare le varie utenze dello stabilimento. L'energia elettrica viene impiegata sia per l'alimentazione di ventilatori, compressori e per altri servizi, che per fornire calore ausiliario durante la fusione, sottoforma di "boosting elettrico". L'energia termica allo Stabilimento è fornita da:

- una rete interna di distribuzione GPL costituita da un serbatoio interno di 100 m³ e da una centrale di decompressione che permette una riduzione di pressione del GPL da 10 Bar a 1,6 Bar che alimenta il naso ed i canali del forno fusorio, forni di ricottura, i forni di termoretrazione per il confezionamento del prodotto finito ed i vari servizi generali di fabbrica;
- una rete interna di distribuzione di olio combustibile BTZ dotata di un serbatoio di 300 m³ che alimenta il forno fusorio.

Inoltre è presente un gruppo elettrogeno con motore alimentato a combustibile liquido (gasolio), da 800 kVA, che sopperisce alle necessità dello stabilimento in caso di mancanza di energia elettrica, alimentando esclusivamente le utenze vitali a salvaguardia dell'integrità degli impianti e per la sicurezza degli operatori. Considerato che questa attività è considerata "de minimis", il consumo di gasolio viene rilevato mensilmente sulla base di una stima dei rabbocchi del serbatoio, e registrato su apposita scheda. Dai dati dichiarati dalla Ditta i consumi non superano i 200 l/anno per cui data la esigua quantità di combustibile utilizzato annualmente non è auspicabile sostituire tale generatore con uno a diverso combustibile in quanto ciò risulterebbe dispendioso in termini economici e poco vantaggioso in quanto le emissioni prodotte in entrambi i casi sarebbero del tutto irrilevanti rispetto al quadro emissivo dello Stabilimento in questione. La misura dei consumi di GPL, BTZ ed Energia elettrica viene rilevata attraverso la lettura giornaliera dei contatori, inoltre attraverso le letture dei livelli dei serbatoi, effettuate su scala graduata per il BTZ e su indicatore in percentuale per il GPL, che vengono riportate su appositi moduli tramite tabelle metriche, è possibile stimare i consumi di GPL e BTZ in caso di guasto al contatore. Per le misurazioni di olio BTZ e GPL viene effettuato un controllo incrociato fra quantità acquistata e dichiarata dai fornitori e quantità lette ai contatori situati in cabina di decompressione (GPL) e sulla centralina dell'olio BTZ. Si comunica inoltre che è stato installato di recente un misuratore volumetrico per il BTZ. Il calcolo del consumo energetico è stato eseguito riferendosi ai dati dichiarati dalla società per i consumi e la produzione dell'anno 2006. Sulla base di tali dati viene calcolato il consumo di energia termica. Quanto all'energia elettrica, i relativi consumi sono rilevati dai contatori GSM con frequenza giornaliera. I dati riassuntivi dei consumi energetici dello stabilimento sono mostrati in Tabella B2.

Tabella B2 Consumi energetici nell'anno 2006

PARAMETRO	Unità di misura	Anno 2006
Produzione	ton	87174
Consumo GPL	ton	1017*
Consumo BTZ	ton	6653*
Consumo en. Elettrica	MWh	23520*
Consumo energia Totale	TEP	13048
Consumo energia Totale	GJoule	548016

* Valori misurati

B.4. Ciclo produttivo

Lo stabilimento di Ottaviano inizia la propria attività di produzione di contenitori in vetro sodico-calcico per uso alimentare nel 1975. Lo stabilimento è oggi dotato di un forno fusorio e di due linee di produzione. Il forno fusorio è a colata continua controllata; per questo motivo il ciclo tecnologico per la produzione di contenitori in vetro avviene per campagne della durata di circa 8-10 anni



caratterizzate dal fatto che, al termine delle stesse, i materiali refrattari che compongono il forno fusorio devono essere sostituiti per usura. In queste occasioni l'impianto in generale subisce una sostanziale ristrutturazione per adeguarlo alle nuove tecnologie disponibili ed alle mutate esigenze del mercato. Nel corso dell'anno 2001 il forno fusorio è stato fermato per la sostituzione di tutti i materiali refrattari usurati e l'installazione del filtro fumi al camino del forno stesso. Con l'occasione sono state sostituite parte di attrezzatura e macchine per adeguarli alle nuove tecnologie e sistemi di sicurezza presenti sul mercato. Lo Stabilimento produce unicamente contenitori in vetro sodico-calcico per l'industria alimentare. L'impianto è a ciclo continuo e non ci sono tempi per raggiungere il regime di funzionamento, per cui la movimentazione all'interno dello stabilimento è limitata a ingresso/stoccaggio delle materie prime (fase 1 e 2) e a stoccaggio/spedizione del prodotto finito (fase 5). Il processo di produzione del vetro cavo può essere sinteticamente suddiviso in cinque fasi successive, mostrate schematicamente nella Figura B1.

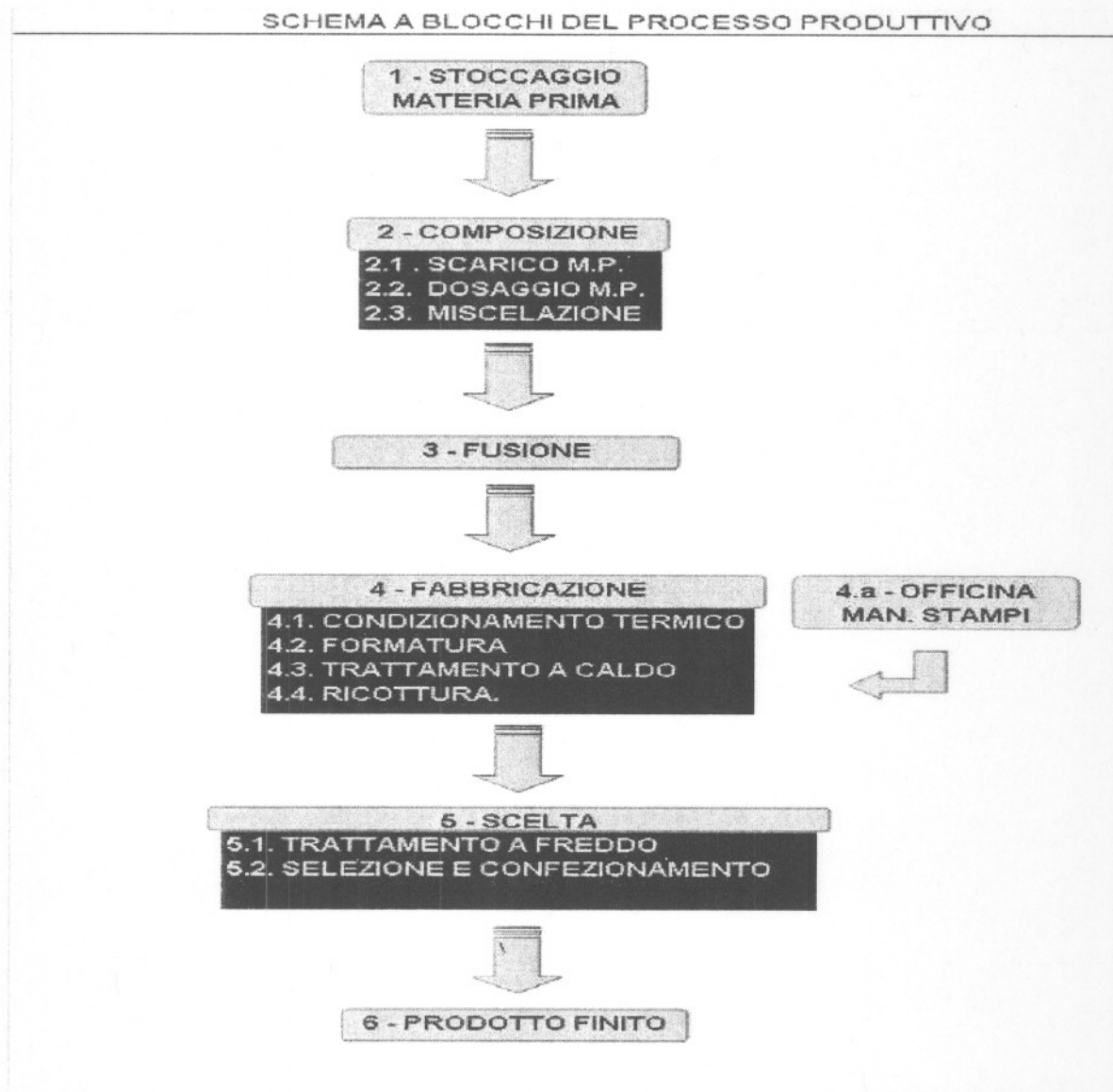


Figura B1 Schematizzazione del ciclo produttivo



B.4.1. Fasi di processo

1) Composizione e miscelazione delle materie prime

Il processo produttivo inizia dall'impianto "composizione" dove vengono preparate, a partire dalle materie prime, le miscele vetrificabili che saranno poi introdotte nel forno. Il processo di scarico e dosaggio delle materie prime è automatico tranne per il carico del rottame di vetro che viene movimentato dal deposito alla tramoggia con pala meccanica per un totale di circa due ore/giorno. Il processo produttivo inizia dall'impianto "composizione" dove vengono preparate, a partire dalle materie prime, le miscele vetrificabili che saranno poi introdotte nel forno. L'approvvigionamento delle materie prime avviene con mezzi di trasporto su gomma. Diverse materie prime vengono trasportate con autobotti a scarico pneumatico. Frequenza e modalità di scarico delle materie prime all'interno del sito produttivo:

- Rottame di vetro: n. 5 autotreni al giorno e stoccato in deposito esterno e caricato in tramoggia con pala meccanica;
- Sabbia: n. 2 autotreni al giorno che vengono scaricati in una tramoggia di carico e con un elevatore a tazze trasportata nei silos di stoccaggio;
- Carbonato di sodio: n. 3 arrivi settimanali con carico pneumatico direttamente nei silos di stoccaggio;
- Solfato di calcio: n. 1 arrivo ogni 40 giorni con carico pneumatico nei silos di stoccaggio;
- Carbonato di calcio: n. 3 arrivi settimanali con carico pneumatico direttamente nei silos di stoccaggio;
- Ossido di cromo: n. 1 arrivo mensile in big-bag da cui attraverso una tramoggia di carico, e coclea di trasporto, viene trasportato nei silos di stoccaggio.

Dai silos di immagazzinamento, le diverse materie prime sono prelevate, con un sistema di controllo completamente automatizzato, pesate in dosaggi preordinati (ricette) e mescolate in apposito miscelatore dove raggiungono la giusta omogeneità ed umidità. La miscela viene umidificata per evitare la perdita dei componenti speciali aggiunti in piccole quantità, evitando così la formazione di polveri nell'ambiente e riducendo lo spolverio all'interno del forno. La miscela è costituita essenzialmente sabbia silicea (SiO_2), che è una sostanza vetrificante, in grado cioè di dar luogo per fusione al vetro, e da carbonati che danno origine ad ossidi i quali possono essere classificati come "fondenti", cioè coadiuvanti del processo di fusione o come "stabilizzanti", in quanto rendono i vetri meno soggetti ad alterazioni. Nella miscela vetrificabile sono inoltre presenti, in minor quantità, altre sostanze che aiutano ad affinare ed omogeneizzare il vetro e ad ottenere il colore voluto. Alla miscela vetrificabile sopra descritta viene aggiunta una consistente percentuale (60%) di rottame di vetro pronto al forno e dal rottame di recupero interno proveniente dagli scarti di produzione (10%), riciclato automaticamente. L'aggiunta di rottame riduce il punto di fusione della miscela vetrificabile e conseguentemente i consumi energetici ed emissioni. L'intero ciclo di dosaggio, miscelazione e consegna della miscela vetrificabile al forno avviene in modo completamente automatico. L'impianto opera in continuo ed i suoi arresti e riavviamenti sono guidati dal livello della miscela vetrificabile nelle tramogge asservite al forno fusorio.

2) Fusione

Tramite nastri trasportatori le miscele sono trasferite alle tramogge le quali, a mezzo di apposite pale cariatrici (informatrici), alimentano in continuo il forno dove avviene la trasformazione della miscela vetrificabile in vetro. Il forno, a colata continua controllata, è costituito da due bacini; nel primo, il più grande, avviene la fusione vera e propria ad una temperatura di circa 1550 °C, mentre il secondo, che opera a 1270/1320 °C circa ed è collegato al primo da un canale sommerso chiamato "gola", funge da distributore di vetro ai diversi canali adducanti il vetro fuso alle macchine formatrici. Tutto il processo di fusione è controllato e regolato automaticamente da apparecchiature elettroniche di ultima generazione che ne rilevano i tutti i parametri necessari alla corretta conduzione della fase produttiva. La trasformazione delle materie prime in vetro avviene in parte con l'impiego di bruciatori alimentati a olio combustibile ed in parte mediante l'uso di boostings elettrici. Il vetro fuso viene poi condizionato con l'impiego di GPL. I fumi prodotti dalla lavorazione del vetro e dalle reazioni chimiche che avvengono nel forno sono convogliati in



apposite camere di rigenerazione, per il recupero di una grande quantità di energia termica che viene reimpiegata nello stesso forno. Il vetro fuso viene poi opportunamente raffreddato e condizionato termicamente, per assumere il caratteristico aspetto di massa pronta alla lavorazione. Dal distributore di vetro, chiamato "naso", le masse di vetro fuso vengono inviate alle macchine formatrici attraverso appositi canali in refrattario opportunamente coibentati e condizionati termicamente. Di seguito vengono descritte le modalità operative, stabilite dal laboratorio della Direzione tecnica del Gruppo O-I, per tenere sotto controllo i parametri relativi alla combustione al fine di ridurre al minimo la concentrazione caratteristica dei fumi immessi in atmosfera.

Responsabilità

Il capo reparto, in collaborazione con i fonditori, gestisce la conduzione del forno e le operazioni di controllo e manutenzione.

Realizzazione serie storica dei dati

La costruzione e il mantenimento dei valori, ottimali, dei dati, per la conduzione del forno, si articolano nelle seguenti fasi:

- Pulizia periodica dei bruciatori;
- Lettura dei P dei bruciatori (solo per bruciatori a gas);
- Controllo periodico dei fumi di combustione e archiviazione;
- Controllo dell'umidità ad ogni turno e archiviazione;
- Curva di pressione, forno-rigeneratori;
- Curva ottica di temperatura.

Gestione della pulizia bruciatori

Giornalmente dopo aver effettuato il giro d'ispezione i fonditori puliscono i bruciatori otturati e sostituiscono quelli rotti, per evitare variazioni della velocità della fiamma.

Letture dei Δp dei bruciatori (solo per bruciatori a gas)

I fonditori effettuano settimanalmente la lettura dei Δp per verificare il mantenimento della curva di distribuzione gas. In caso di variazioni il capo reparto definisce gli interventi da eseguire per ripristinare le migliori condizioni.

Controllo dei fumi di combustione

Il controllo è effettuato ogni 15 giorni, da due persone del reparto, mediante un misuratore di CO e di ossigeno. L'analisi dei fumi in uscita per ogni torino ha lo scopo di valutare il rapporto aria/olio al fine di garantire che sia il più vicino possibile allo stechiometrico. L'eccessivo apporto di aria durante la combustione causa una maggiore emissione di NOx al camino.

Misura dell'umidità

Il controllo, è realizzato su un campione di miscela vetrificabile di 200 g, prelevato ad ogni turno alle infornatrici. Dopo aver fatto essiccare in un forno elettrico il campione, si rileva per differenza di peso l'umidità. Il valore riscontrato è archiviato su un apposito foglio del rep. forno. Questo valore riscontrato deve essere mantenuto entro limiti stabiliti da specifiche della Direzione Tecnica anche per evitare la diffusione di polvere nell'ambiente di lavoro durante la fase di infornaggio delle materie prime.

Controllo della temperatura

Il controllo della temperatura viene effettuato tramite un sistema PLC nel quale sono impostati i range di temperatura entro cui quest'ultima deve mantenersi durante le lavorazioni e non devono essere mai superati. Questi valori sono stabiliti da specifiche della Direzione tecnica e variano a seconda del tipo di produzione che deve essere realizzata. Una temperatura che non rientra nei limiti fissati potrebbe indicare una combustione incompleta dovuta ad otturazione dei bruciatori, e quindi la generazione di CO, nonché una maggiore emissione di NOx.

Archiviazione

I dati sono memorizzati sulle schede di archiviazione che sono custodite nel Reparto Forno e mensilmente inviate alla Direzione Tecnica.



3) Fabbricazione dei contenitori in vetro

Il vetro fuso perfettamente condizionato sotto forma di gocce di peso determinato, alimenta automaticamente due macchine formatrici dove, utilizzando appositi stampi in ghisa, si producono i contenitori nella forma desiderata. Il processo di fabbricazione in macchina avviene in due fasi:

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

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

4) Ricottura

Il contenitore finito, ancora alla temperatura di circa 500 °C, passa poi in un forno di ricottura. Durante la fase di formatura si creano infatti delle tensioni a causa del rilevante salto di temperatura a cui il vetro viene sottoposto. In questa linea di ricottura il contenitore subisce un trattamento termico di distensione e raffreddamento controllato al termine del quale il processo di fabbricazione può considerarsi finito. In uscita dalla linea di ricottura ed alla temperatura di circa 80÷110°C, viene applicato sulla superficie esterna dei contenitori un lubrificante organico (dispersione di cere di polietilene in acqua allo 0,4 %) allo scopo di ridurre, nei limiti del possibile, l'usura delle bottiglie e limitare il conseguente decadimento della resistenza meccanica a seguito degli inevitabili impatti lungo le linee di scelta e di trasporto, nonché su quelle di riempimento delle aziende imbottigliatrici. Dopo questo trattamento il contenitore passa nella parte finale della linea di produzione detta "zona fredda".

5) Selezione ed imballo

Nella zona fredda si effettua il controllo delle difettosità del contenitore ispezionando le principali dimensioni, spessori, discontinuità, ecc., con l'uso di macchine ispettrici automatiche. Successivamente i contenitori selezionati passano alla zona d'imballaggio, per essere condizionati su bancali di legno (pallets). I pallets sono ricoperti da un cappuccio di polietilene termoretrato, al fine di costituire una perfetta protezione da ogni tipo di contaminazione, e quindi avviati al magazzino di stoccaggio con carrelli elevatori. Il vetro proveniente dallo scarto dei contenitori difettosi, unito a quello costituito dalle gocce non inviate alle macchine formatrici, viene automaticamente riciclato per essere nuovamente impiegato nella produzione di nuovo vetro. Il trasporto del prodotto finito in uscita avviene esclusivamente a mezzo autotreno, di norma si può considerare una uscita media giornaliera di circa 18 automezzi, escludendo il sabato e la domenica.

B.4.2. Impianti di trattamento

Gli impianti di trattamento presenti nell'ambito dello stabilimento, dei quali viene riportata una breve descrizione, sono inerenti ai seguenti aspetti ambientali:

- scarichi idrici
- fumi

Il processo produttivo prevede attualmente due punti di scarico idrico (S1 e S2) entrambi sono autorizzati (Autorizzazione dal Comune di Ottaviano n° 4908 del 23.02.07) e convogliano le acque all'interno della rete fognaria. Di seguito sono descritte le caratteristiche relative ai due punti di scarico finali:

- S1. Scarico in cui vengono convogliate le acque meteoriche che dilavano i tetti e i piazzali dello stabilimento. Attualmente le acque meteoriche prima di essere scaricate in fognatura vengono convogliate all'interno di una vasca di dissabbiatura, munita di pozzetto di ispezione;
- S2. Le acque nere e le acque utilizzate per i servizi igienici vengono trattate nell'impianto biologico presente all'interno dello stabilimento, quindi scaricate all'interno della fognatura comunale. L'impianto biologico è munito di un dispositivo per il campionamento automatico e in continuo dei campioni d'acqua depurata.

La Società ha in progetto di raccogliere e trattare le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti al transito di mezzi per il carico e scarico merci, prevedendo di convogliare le stesse in



idoneo impianto di trattamento per poi scaricarle all'interno della fogna comunale. Il progetto prevede la separazione delle acque di prima pioggia che subiscono un trattamento di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione (S3), dalle acque di seconda pioggia, entrambe poi convogliate al pozzetto S1 e scaricate in fognatura nel rispetto dei limiti previsti dal D.Lgs 152/06 e s.m.i meglio illustrato nel progetto (i dettagli sono riportati nelle planimetrie presentate dalla Società). Tale progetto non riguarda l'area di parcheggio esterna allo stabilimento, in quanto la Società ha dichiarato che tale zona è ad uso pubblico e non esclusivo.

Le tecnologie applicate per il controllo delle emissioni derivanti dal ciclo di fusione sono le seguenti:

- Filtro a maniche con una efficienza di filtrazione superiore al 90% in funzione di diversi parametri (temperatura fumi, umidità fumi, volume fumi) che dipendono principalmente da esigenze di produzione.
- Torre di assorbimento per la rimozione di SO_x, HCl, HF, alimentata con idrossido di calcio. Il trattamento fumi con calce idrata rappresenta la soluzione ottimale, rispetto al possibile uso di altri reagenti alcalini. Infatti, la polvere generata come prodotto di reazione viene riciclata al forno con relativa facilità, senza creare stoccaggio eccessivo di materiale con conseguente necessità di provvedere alla messa in discarica di parte di esso.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente Tabella C1 riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto. La georeferenziazione dei punti emissivi è presente nella planimetria all.W1 presentato dalla Società, riportata di seguito come Tabella C2.



Tabella C1 - Quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera, relativo ai camini ad inquinamento atmosferico significativo

Sezione L.1: EMISSIONI													Limite Obiettivo in condizioni di esercizio più gravose [mg/Nm ³]
N° camino ²	Posizione Amm.va ³	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁴	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti			Dati emissivi ¹⁰		
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	
								Concentr. limite [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]				
1	E1	2.1	Camino di scarico silos carbonato di sodio	F01	1700	1322	Polveri	150	255	208	52,5	69,4	-----
2	E2	2.1	Camino di scarico silos carbonato di sodio	F02	1700	1041	Polveri	150	255	18	11,3	11,8	-----
3	E3	2.1	Camino di scarico silos carbonato di calcio	F03	1700	651	Polveri	150	255	156	20,2	13,2	-----
4	E4	2.2	Camino di scarico del miscelatore e scarico miscela	F04	700	628	Polveri	150	105	6370	7,0	4,4	-----
5	E5	3	Camino di scarico del forno fusorio	F05	25000	20041	Polveri	130	1250	8760	21,4	428,9	50
5	E5	3	Camino di scarico del forno fusorio	F05	"	"	Piombo	3	75	8760	0,8	16,0	-----
5	E5	3	Camino di scarico del forno fusorio	F05	"	"	Arsenico	0,5	12,5	8760	< 0,1	< 2,2	-----
5	E5	3	Camino di scarico del forno fusorio	F05	"	"	Fluoro	5	125	8760	< 0,5	< 11	5



continua Tabella C1

5	E5	3	Camino di scarico del forno fusorio	F05	"	"	Acido cloridrico	30	7,5	8760	4,8	96,0	30
5	E5	3	Camino di scarico del forno fusorio	F05	"	"	Ossidi d'azoto	1800	31250	8760	570	11400	1400
5	E5	3	Camino di scarico del forno fusorio	F05	"	"	Ossidi di zolfo	1800	25000	8760	440	8800	1500
6	E6	4.3	Camino fumi per il trattamento a caldo Linea di produzione n.11	-	950	479	Polveri	130	123,5	8760	9,7	4,6	50
6	E6	4.3	Camino fumi per il trattamento a caldo Linea di produzione n.11	-	"	"	Stagno	5 *	4,8	8760	0,6	0,3	5
6	E6	4.3	Camino fumi per il trattamento a caldo Linea di produzione n.11	-	"	"	Acido cloridrico	30 *	28,5	8760	40	19,2	30
* i valori limite di concentrazione si applicano solo se si superano i valori di flusso di massa di 25 e di 300 g/h, rispettivamente per lo stagno e per i cloruri.													
7	E7	4.3	Camino fumi per il trattamento a caldo Linea di produzione n.12	-	950	502	Polveri	50	47,55	8760	15,1	7,6	50
7	E7	4.3	Camino fumi per il trattamento a caldo Linea di produzione n.12	-	"	"	Stagno	5 *	4,8	8760	0,8	0,4	5
7	E7	4.3	Camino fumi per il trattamento a caldo Linea di produzione n.12	-	"	"	Acido cloridrico	30 *	28,5	8760	35	17,5	30
8	E8	4.a	Camino impianto di sabbiatura stampi	F08	1600	1471	Polveri	150	80	380	5,6	8,2	-----
9	E9	4.a	Camino del forno per la ricottura degli stampi	-	300	300	Polveri	150	15	780	7,7	2,3	-----
9	E9	4.a	Camino del forno per la ricottura degli stampi	-	"	"	S.O.V. come xilene	300	90	780	33	9,9	-----
10	E10	4.a	Camino impianto di aspirazione banchi per la riparazione degli stampi	F10	3090	2157	Polveri	150	154,6	780	5,7	12,3	-----



Tabella C2 – Georeferenziazione dei punti emissivi (estratto della planimetria all.W1 presentato dalla Società)

Emissione Recettore	E1		E2		E3		E4		E5		E6		E7		E8		E9		E10		Emissione Recettore	
	X=59.73 Y=129.11 H=20.00	D=327.61	X=62.67 Y=126.61 H=20.00	D=323.80	X=57.50 Y=126.49 H=20.00	D=328.28	X=69.00 Y=117.80 H=20.00	D=314.02	X=71.35 Y=106.63 H=27.00	D=306.59	X=107.31 Y=65.55 H=24.00	D=256.98	X=120.33 Y=61.05 H=24.30	D=251.52	X=159.04 Y=106.77 H=7.50	D=231.94	X=155.25 Y=105.49 H=7.50	D=235.87	X=189.41 Y=91.80 H=7.50	D=214.77		
01	X=345,28 Y=-31,46 Z=16,35	D=327,61	X=323,80 Y=-31,46 Z=16,35	D=323,80	X=308,04 Y=-30,96 Z=11,40	D=328,28	X=294,27 Y=-30,96 Z=11,40	D=314,02	X=285,55 Y=-30,96 Z=11,40	D=306,59	X=236,21 Y=-30,96 Z=11,40	D=256,98	X=231,49 Y=-30,96 Z=11,40	D=251,52	X=214,07 Y=-30,96 Z=11,40	D=231,94	X=206,77 Y=-30,96 Z=11,40	D=235,87	X=189,41 Y=-30,96 Z=11,40	D=214,77	01	X=345,28 Y=-31,46 Z=16,35
02	X=322,90 Y=-30,96 Z=11,40	D=308,04	X=308,04 Y=-30,96 Z=11,40	D=308,04	X=294,27 Y=-30,96 Z=11,40	D=328,28	X=294,27 Y=-30,96 Z=11,40	D=314,02	X=285,55 Y=-30,96 Z=11,40	D=306,59	X=236,21 Y=-30,96 Z=11,40	D=256,98	X=231,49 Y=-30,96 Z=11,40	D=251,52	X=214,07 Y=-30,96 Z=11,40	D=231,94	X=206,77 Y=-30,96 Z=11,40	D=235,87	X=189,41 Y=-30,96 Z=11,40	D=214,77	02	X=322,90 Y=-30,96 Z=11,40
03	X=170,09 Y=-53,62 Z=15,75	D=212,96	X=212,96 Y=-53,62 Z=15,75	D=212,96	X=202,77 Y=-53,62 Z=15,75	D=202,77	X=202,77 Y=-53,62 Z=15,75	D=188,99	X=176,81 Y=-53,62 Z=15,75	D=176,81	X=137,60 Y=-53,62 Z=15,75	D=129,89	X=144,51 Y=-53,62 Z=15,75	D=144,51	X=174,07 Y=-53,62 Z=15,75	D=174,07	X=160,75 Y=-53,62 Z=15,75	D=171,70	X=145,06 Y=-53,62 Z=15,75	D=162,16	03	X=170,09 Y=-53,62 Z=15,75
04	X=122,56 Y=-69,43 Z=14,10	D=202,56	X=199,27 Y=-69,43 Z=14,10	D=199,27	X=200,77 Y=-69,43 Z=14,10	D=200,77	X=200,77 Y=-69,43 Z=14,10	D=188,99	X=176,81 Y=-69,43 Z=14,10	D=176,81	X=129,89 Y=-69,43 Z=14,10	D=129,89	X=144,51 Y=-69,43 Z=14,10	D=144,51	X=174,07 Y=-69,43 Z=14,10	D=174,07	X=160,75 Y=-69,43 Z=14,10	D=171,70	X=145,06 Y=-69,43 Z=14,10	D=162,16	04	X=122,56 Y=-69,43 Z=14,10
05	X=-27,03 Y=127,34 Z=14,25	D=86,78	X=86,78 Y=127,34 Z=14,25	D=86,78	X=84,54 Y=127,34 Z=14,25	D=84,54	X=84,54 Y=127,34 Z=14,25	D=96,51	X=96,51 Y=127,34 Z=14,25	D=96,51	X=101,72 Y=127,34 Z=14,25	D=101,72	X=147,88 Y=127,34 Z=14,25	D=147,88	X=154,46 Y=127,34 Z=14,25	D=154,46	X=187,21 Y=127,34 Z=14,25	D=187,21	X=199,63 Y=127,34 Z=14,25	D=199,63	05	X=-27,03 Y=127,34 Z=14,25
06	X=-6,67 Y=162,15 Z=14,25	D=74,36	X=74,36 Y=162,15 Z=14,25	D=74,36	X=73,59 Y=162,15 Z=14,25	D=73,59	X=73,59 Y=162,15 Z=14,25	D=87,90	X=87,90 Y=162,15 Z=14,25	D=87,90	X=97,09 Y=162,15 Z=14,25	D=97,09	X=149,57 Y=162,15 Z=14,25	D=149,57	X=150,86 Y=162,15 Z=14,25	D=150,86	X=174,92 Y=162,15 Z=14,25	D=174,92	X=169,86 Y=162,15 Z=14,25	D=169,86	06	X=-6,67 Y=162,15 Z=14,25
07	X=5,71 Y=158,50 Z=10,95	D=61,49	X=61,49 Y=158,50 Z=10,95	D=61,49	X=60,87 Y=158,50 Z=10,95	D=60,87	X=60,87 Y=158,50 Z=10,95	D=75,25	X=75,25 Y=158,50 Z=10,95	D=75,25	X=84,78 Y=158,50 Z=10,95	D=84,78	X=137,70 Y=158,50 Z=10,95	D=137,70	X=138,33 Y=158,50 Z=10,95	D=138,33	X=161,61 Y=158,50 Z=10,95	D=161,61	X=156,77 Y=158,50 Z=10,95	D=156,77	07	X=5,71 Y=158,50 Z=10,95
08	X=45,21 Y=200,46 Z=8,00	D=72,81	X=72,81 Y=200,46 Z=8,00	D=72,81	X=74,99 Y=200,46 Z=8,00	D=74,99	X=74,99 Y=200,46 Z=8,00	D=86,02	X=86,02 Y=200,46 Z=8,00	D=86,02	X=96,10 Y=200,46 Z=8,00	D=96,10	X=148,52 Y=200,46 Z=8,00	D=148,52	X=141,07 Y=200,46 Z=8,00	D=141,07	X=147,43 Y=200,46 Z=8,00	D=147,43	X=143,85 Y=200,46 Z=8,00	D=143,85	08	X=45,21 Y=200,46 Z=8,00
09	X=54,65 Y=217,37 Z=4,70	D=86,40	X=86,40 Y=217,37 Z=4,70	D=86,40	X=91,11 Y=217,37 Z=4,70	D=91,11	X=91,11 Y=217,37 Z=4,70	D=100,60	X=100,60 Y=217,37 Z=4,70	D=100,60	X=112,56 Y=217,37 Z=4,70	D=112,56	X=160,70 Y=217,37 Z=4,70	D=160,70	X=151,31 Y=217,37 Z=4,70	D=151,31	X=152,05 Y=217,37 Z=4,70	D=152,05	X=149,13 Y=217,37 Z=4,70	D=149,13	09	X=54,65 Y=217,37 Z=4,70
10	X=74,71 Y=255,06 Z=4,05	D=126,83	X=126,83 Y=255,06 Z=4,05	D=126,83	X=129,72 Y=255,06 Z=4,05	D=129,72	X=129,72 Y=255,06 Z=4,05	D=137,38	X=137,38 Y=255,06 Z=4,05	D=137,38	X=148,85 Y=255,06 Z=4,05	D=148,85	X=192,29 Y=255,06 Z=4,05	D=192,29	X=179,88 Y=255,06 Z=4,05	D=179,88	X=170,59 Y=255,06 Z=4,05	D=170,59	X=168,93 Y=255,06 Z=4,05	D=168,93	10	X=74,71 Y=255,06 Z=4,05
11	X=90,90 Y=274,90 Z=3,05	D=149,08	X=149,08 Y=274,90 Z=3,05	D=149,08	X=152,13 Y=274,90 Z=3,05	D=152,13	X=152,13 Y=274,90 Z=3,05	D=158,62	X=158,62 Y=274,90 Z=3,05	D=158,62	X=169,68 Y=274,90 Z=3,05	D=169,68	X=210,00 Y=274,90 Z=3,05	D=210,00	X=196,07 Y=274,90 Z=3,05	D=196,07	X=181,42 Y=274,90 Z=3,05	D=181,42	X=180,52 Y=274,90 Z=3,05	D=180,52	11	X=90,90 Y=274,90 Z=3,05
12	X=158,06 Y=189,00 Z=3,45	D=115,13	X=115,13 Y=189,00 Z=3,45	D=115,13	X=113,96 Y=189,00 Z=3,45	D=113,96	X=113,96 Y=189,00 Z=3,45	D=114,02	X=114,02 Y=189,00 Z=3,45	D=114,02	X=119,06 Y=189,00 Z=3,45	D=119,06	X=133,47 Y=189,00 Z=3,45	D=133,47	X=114,34 Y=189,00 Z=3,45	D=114,34	X=82,24 Y=189,00 Z=3,45	D=82,24	X=83,64 Y=189,00 Z=3,45	D=83,64	12	X=158,06 Y=189,00 Z=3,45
13	X=192,15 Y=145,05 Z=2,90	D=133,36	X=133,36 Y=145,05 Z=2,90	D=133,36	X=130,79 Y=145,05 Z=2,90	D=130,79	X=130,79 Y=145,05 Z=2,90	D=126,13	X=126,13 Y=145,05 Z=2,90	D=126,13	X=125,82 Y=145,05 Z=2,90	D=125,82	X=116,27 Y=145,05 Z=2,90	D=116,27	X=95,20 Y=145,05 Z=2,90	D=95,20	X=50,62 Y=145,05 Z=2,90	D=50,62	X=55,49 Y=145,05 Z=2,90	D=55,49	13	X=192,15 Y=145,05 Z=2,90
14	X=222,93 Y=115,34 Z=2,90	D=163,78	X=163,78 Y=115,34 Z=2,90	D=163,78	X=160,66 Y=115,34 Z=2,90	D=160,66	X=160,66 Y=115,34 Z=2,90	D=153,95	X=153,95 Y=115,34 Z=2,90	D=153,95	X=150,74 Y=115,34 Z=2,90	D=150,74	X=125,89 Y=115,34 Z=2,90	D=125,89	X=108,18 Y=115,34 Z=2,90	D=108,18	X=64,47 Y=115,34 Z=2,90	D=64,47	X=70,36 Y=115,34 Z=2,90	D=70,36	14	X=222,93 Y=115,34 Z=2,90
15	X=282,31 Y=63,43 Z=8,95	D=232,07	X=232,07 Y=63,43 Z=8,95	D=232,07	X=228,54 Y=63,43 Z=8,95	D=228,54	X=228,54 Y=63,43 Z=8,95	D=220,12	X=220,12 Y=63,43 Z=8,95	D=220,12	X=214,16 Y=63,43 Z=8,95	D=214,16	X=175,01 Y=63,43 Z=8,95	D=175,01	X=162,93 Y=63,43 Z=8,95	D=162,93	X=130,67 Y=63,43 Z=8,95	D=130,67	X=136,74 Y=63,43 Z=8,95	D=136,74	15	X=282,31 Y=63,43 Z=8,95
16	X=315,50 Y=40,31 Z=5,65	D=270,74	X=270,74 Y=40,31 Z=5,65	D=270,74	X=267,15 Y=40,31 Z=5,65	D=267,15	X=267,15 Y=40,31 Z=5,65	D=258,36	X=258,36 Y=40,31 Z=5,65	D=258,36	X=251,81 Y=40,31 Z=5,65	D=251,81	X=209,71 Y=40,31 Z=5,65	D=209,71	X=199,37 Y=40,31 Z=5,65	D=199,37	X=169,99 Y=40,31 Z=5,65	D=169,99	X=174,85 Y=40,31 Z=5,65	D=174,85	16	X=315,50 Y=40,31 Z=5,65
17	X=326,56 Y=32,53 Z=2,35	D=293,77	X=293,77 Y=32,53 Z=2,35	D=293,77	X=280,16 Y=32,53 Z=2,35	D=280,16	X=280,16 Y=32,53 Z=2,35	D=271,30	X=271,30 Y=32,53 Z=2,35	D=271,30	X=264,56 Y=32,53 Z=2,35	D=264,56	X=221,72 Y=32,53 Z=2,35	D=221,72	X=211,95 Y=32,53 Z=2,35	D=211,95	X=183,23 Y=32,53 Z=2,35	D=183,23	X=188,04 Y=32,53 Z=2,35	D=188,04	17	X=326,56 Y=32,53 Z=2,35
18	X=339,87 Y=17,21 Z=6,45	D=301,66	X=301,66 Y=17,21 Z=6,45	D=301,66	X=290,01 Y=17,21 Z=6,45	D=290,01	X=290,01 Y=17,21 Z=6,45	D=302,78	X=302,78 Y=17,21 Z=6,45	D=302,78	X=288,94 Y=17,21 Z=6,45	D=288,94	X=237,53 Y=17,21 Z=6,45	D=237,53	X=228,63 Y=17,21 Z=6,45	D=228,63	X=201,79 Y=17,21 Z=6,45	D=201,79	X=206,44 Y=17,21 Z=6,45	D=206,44	18	X=339,87 Y=17,21 Z=6,45
19	X=351,81 Y=0,50 Z=6,45	D=319,14	X=319,14 Y=0,50 Z=6,45	D=319,14	X=315,45 Y=0,50 Z=6,45	D=315,45	X=315,45 Y=0,50 Z=6,45	D=320,15	X=320,15 Y=0,50 Z=6,45	D=320,15	X=306,17 Y=0,50 Z=6,45	D=306,17	X=250,00 Y=0,50 Z=6,45	D=250,00	X=245,10 Y=0,50 Z=6,45	D=245,10	X=220,12 Y=0,50 Z=6,45	D=220,12	X=224,61 Y=0,50 Z=6,45	D=224,61	19	X=351,81 Y=0,50 Z=6,45



C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Lo Stabilimento, così come previsto dal rinnovo dell'autorizzazione n.4908 rilasciata dal Comune di Ottaviano in data 23 febbraio 2007, presenta due condotte di scarico in pubblica fognatura: una per le acque meteoriche (Scarico S1) ed una per i reflui civili (Scarico S2), entrambe dotate di punto di prelievo autonomo dei campioni di acqua. La Società ha in progetto di raccogliere e trattare le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti al transito di mezzi per il carico e scarico merci, prevedendo di convogliare le stesse in idoneo impianto di trattamento per poi scaricarle all'interno della fogna comunale. Il progetto prevede la separazione delle acque di prima pioggia che subiscono un trattamento di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione, dalle acque di seconda pioggia, entrambe poi scaricate in fognatura nel rispetto dei limiti previsti dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i meglio illustrato nel progetto.

Di seguito sono descritte le caratteristiche relative ai due punti di scarico finali:

- S1. Scarico in cui vengono convogliate le acque meteoriche che dilavano i tetti e i piazzali dello stabilimento. Attualmente le acque meteoriche prima di essere scaricate in fognatura vengono convogliate all'interno di una vasca di dissabbiatura, munita di pozzetto di ispezione;
- S2. Le acque nere e le acque utilizzate per i servizi igienici vengono trattate nell'impianto biologico presente all'interno dello stabilimento, quindi scaricate all'interno della fognatura comunale. L'impianto biologico è munito di un dispositivo per il campionamento automatico e in continuo dei campioni d'acqua depurata.

Secondo il progetto presentato dalla Società, è previsto un pozzetto di ispezione intermedio:

- S3: Rappresenterà il punto in cui verranno convogliate le acque opportunamente trattate di dilavamento dei piazzali adibiti al transito di mezzi per il carico e scarico merci. Le acque di prima pioggia subiranno un trattamento di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione prima di essere scaricate all'interno della fogna comunale.

C.2.1. Acque tecnologiche

Il circuito delle acque di processo industriali è a ciclo chiuso. L'impianto "ZIPPE" recupera il vetro di scarto proveniente dalle macchine formatrici e raccoglie le acque utilizzate per il raffreddamento delle cesoie per il taglio goccia vetro, quelle di condensa generate nella sala compressori ed infine quelle di raccolta provenienti da tutte le pompe a servizio dell'impianto stesso. E' costituito da una vasca metallica di raccolta. L'impianto consente una decantazione delle parti solide che vengono recuperate, la separazione delle sostanze oleose ed il riciclo dell'acqua dopo un opportuno raffreddamento. La manutenzione giornaliera verifica il corretto funzionamento dei dispositivi di livello, delle pompe di lancio e di recupero, delle torri di refrigerazione e dei dispositivi di separazione dell'olio. L'impianto è dotato di sistemi automatici di allarme in caso di blocco delle pompe di mandata o ritorno, ed in caso di mancanza di corrente le pompe ricevono energia dal gruppo elettrogeno e si riavviano automaticamente. L'impianto non prevede l'uso di prodotti chimici e funziona a ciclo chiuso. L'olio separato nell'impianto Zippe è raccolto e conferito in fusti ad aziende autorizzate.

C.2.2. Acque domestiche

Scarico S2 – acque nere: Considerando gli approvvigionamenti di acqua riferiti all'anno 2006 per le acque potabili fornite dall'acquedotto e corrispondenti rispettivamente a 3.081 m³/anno e 8,5 m³/g, tenendo conto che vengono utilizzate esclusivamente per i servizi igienici e per il trattamento a freddo del processo produttivo, processo che necessita di un consumo giornaliero di 0,5 m³/g corrispondenti a 182,5 m³/anno, si può stimare che la portata scaricata è pari a (3.081-182,5) = 2.898,5 m³/anno (7,9 m³/g), tale valore rappresenta il valore massimo di portata allo scarico S2, in quanto per gli scarichi dei servizi igienici vi possono essere delle minime discrepanze, per effetto



dell'evaporazione, rispetto alle quantità utilizzate. I rilievi effettuati in data 24/03/2011 sulle acque scaricate al pozzetto S2 sono riportati in Tabella C3.

Tabella C3 - Quadro riassuntivo delle emissioni in acqua marzo 2011, relativo al pozzetto S2 (acque nere)

RISULTATI ANALITICI RICONTRATI							
Parametro	U.M. <small>unità di misura</small>	Valori riscontrati	Metodo di analisi	inc. <small>incertezza di misura</small>	L.R. <small>limite di rilevabilità</small>	Valore limite <small>Scanco la rete fognaria D.lgs 152/06</small>	
pH		7,72	APAT IRSA-CNR 2020	0,01	0,01	5,5-9,5	
*Temperatura al prelievo	°C	n.d.		0,01 °C	40	< 30	
*Colore		n.p. con diluizione 1:40	APAT IRSA-CNR 2020			Non percettibile con diluizione 1:40	
*Odore		Non causa di molestie	APAT IRSA-CNR 2020			Non deve essere causa di molestie	
*Materiali grossolani	mg/l	assenti	Metodo interno gravimetrico			assenti	
S.S.T.	mg/l	38	Metodo interno gravimetrico	0,01 g	0,01 g	≤200	
*BOD ₅	mg/l O ₂	97	APAT IRSA-CNR 5120	0,1 mg/l	0,5 mg/l	≤250	
*C.O.D.	mg/l O ₂	190	APAT IRSA-CNR 5130	0,1 ppm	1 ppm	≤500	
*Alluminio (Al)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3050	0,01 ppm	0,01 ppm	≤2	
*Arsenico	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3030	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,5	
*Bario	mg/l	0,03	APAT IRSA-CNR 3090	0,01 ppm	0,01 ppm	-	
*Boro	mg/l	0,95	APAT IRSA-CNR 3110	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Ferro (Fe)	mg/l	0,37	APAT IRSA-CNR 3340	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Piombo (Pb)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3210	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,2	
*Cadmio (Cd)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3120	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,02	
*Cromo totale	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3150	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Cromo VI	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3150	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,2	
*Manganese (Mn)	mg/l	0,02	APAT IRSA-CNR 3190	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Rame (Cu)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3250	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,4	
*Selenio	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3280	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,03	
*Cloruro (Cl)	mg/l	75,35	APAT IRSA-CNR	0,01 ppm	0,01 ppm	≤1.200	
*Mercurio (Hg)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3200	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,002	
*Nichel (Ni)	mg/l	0,01	APAT IRSA-CNR 3220	0,01 ppm	0,01 ppm	≤2	
*Zinco (Zn)	mg/l	0,23	APAT IRSA-CNR 3320	0,01 ppm	0,01 ppm	≤1,0	
*Stagno (Sn)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3280	0,01 ppm	0,01 ppm	-	
*Cianuri totali	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4070	0,01 ppm	0,01 ppm	≤ 0,5	
*Cloro attivo libero	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4080	0,01 ppm	0,01 ppm	≤ 0,3	
*Solfuri (H ₂ S)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4190	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Solfiti	mg/l	0,03	APAT IRSA-CNR 4350	0,01 ppm	0,01 ppm	≤2	
*Solfati (SO ₄ ²⁻)	mg/l	62,96	APAT IRSA-CNR 4340	0,1 ppm	0,1 ppm	≤1000	
*Fluoruri (F)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4300	0,01 ppm	0,01 ppm	≤12	
*Fosforo totale (P)	mg/l	3,89	APAT IRSA-CNR 4110	0,01 ppm	0,01 ppm	≤10	
*Azoto	Ammoniacale (NH ₄)	mg/l	1,45	APAT IRSA-CNR 4030	0,1 ppm	0,1 ppm	≤30
	Nitroso (N)	mg/l	0,51	APAT IRSA-CNR 4050	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,6
	Nitrico (NO ₃)	mg/l	1,63	APAT IRSA-CNR 4040	0,1 ppm	0,1 ppm	≤30
*Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	1,0	APAT IRSA-CNR 5160	0,1 ppm	0,1 ppm	≤40	
*Idrocarburi totali	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 5160	0,1 ppm	0,1 ppm	≤10	
*Fenoli	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5070	0,1 ppm	0,1 ppm	≤1	
*Aldeidi	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5010	0,1 ppm	0,1 ppm	≤2	
*Solventi organici aromatici	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5140	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,2	
*Solventi organici azotati	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5150	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,1	
*Tensioattivi totali	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 5170+5180	0,1 ppm	0,1 ppm	≤4	
*Pesticidi fosforati	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5100	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,1	
*Pesticidi totali (esclusi fosforati) tra cui:	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,05	
- aldrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,005 ppm	0,005 ppm	≤0,01	
- dieldrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,005 ppm	0,005 ppm	≤0,01	
- endrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,001 ppm	0,001 ppm	≤0,002	
- isodrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,001 ppm	0,001 ppm	≤0,002	
*Solventi clorurati	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5150	0,1 ppm	0,1 ppm	≤1	
E.coli	UFC/100 ml	1 450	APAT IRSA 7030		×10		
*Saggio di tossicità acuta	N° organismi immobili %	negativo	Metodo interno			n. org. immob. <50 % sul tot.	

l.r. = limite di rilevabilità; N.D. = non determinato

(*) Le prove contrassegnate dall'asterisco non rientrano nell'accreditamento ACCREDIA di questo laboratorio.



C.2.3. Acque meteoriche

Scarico S1 – acque meteoriche: Ai fini della stima della portata delle acque meteoriche scaricate si fa riferimento alle precipitazioni ed ai dati ricavati dall'Istituto Nazionale di Statistica del Ministero delle politiche agricole e forestali. E' bene precisare che per tali misurazioni è stato utilizzato il pluviometro totalizzatore, tale strumento esprime l'altezza di pioggia in millimetri, il millimetro misurato corrisponde ad un litro di acqua versato su una superficie piana di un metro quadro. Sul territorio del Comune di Ottaviano non è presente una stazione pluviometrica, per cui si è fatto riferimento ai dati ricavati dalla stazione pluviometrica di Capodichino (NA). Per quanto sopra detto nell'anno 2006 in suddetta zona l'ammontare totale di precipitazioni è stato di 757 mm circa, pari a 757 litri di pioggia per metro quadrato, per cui considerando 66.000 m² di superficie impermeabilizzata o coperta dell'impianto in questione, la portata delle acque meteoriche scaricate corrispondente è $(757 \text{ l/m}^2 \times 66.000 \text{ m}^2) = 49.962.000 \text{ l/anno} = 49.962 \text{ m}^3/\text{anno}$ (136,9 m³/g). I rilievi effettuati in data 24/03/2011 sulle acque scaricate al pozzetto S1 sono riportati in Tabella C4.

Tabella C4 - Quadro riassuntivo delle emissioni in acqua marzo 2011, relativo al pozzetto S1 (acque meteoriche)

RISULTATI ANALITICI RISCOINTRATI

Parametro	u.m. <small>unità di misura</small>	Valori riscontrati	Metodo di analisi	Inc. <small>incertezza di misura</small>	L.R. <small>limite di rilevabilità</small>	Valore limite	
						Scarico in rete fognaria D. Lgs. 152/99	
pH		7,62	APAT IRSA-CNR 2090	0,01	0,01	5,5-9,5	
*Temperatura al prelievo	°C	n.d.		0,01 °C	±0	< 30	
*Colore		n.p. con diluizione 1:40	APAT IRSA-CNR 2020			Non percettibile con diluizione 1:40	
*Odore		Non causa di molestie	APAT IRSA-CNR 2030			Non deve essere causa di molestie	
*Materiali grossolani	mg/l	assenti	Metodo interno gravimetrico			assenti	
S.S.T.	mg/l	25	Metodo interno gravimetrico	0,01 g	0,01 g	≤200	
*BOD ₅	mg/l O ₂	87	APAT IRSA-CNR 5120	0,1 mg/l	0,5 mg/l	≤250	
*C.O.D.	mg/l O ₂	170	APAT IRSA-CNR 5130	0,1 ppm	1 ppm	≤500	
*Alluminio (Al)	mg/l	0,02	APAT IRSA-CNR 3050	0,01 ppm	0,01 ppm	≤2	
*Arsenico	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3080	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,5	
*Bario	mg/l	0,05	APAT IRSA-CNR 3090	0,01 ppm	0,01 ppm	—	
*Boro	mg/l	0,13	APAT IRSA-CNR 3110	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Ferro (Fe)	mg/l	0,23	APAT IRSA-CNR 3140	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Piombo (Pb)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4230	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,2	
*Cadmio (Cd)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3120	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,02	
*Cromo totale	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3150	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Cromo VI	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3150	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,2	
*Manganese (Mn)	mg/l	0,01	APAT IRSA-CNR 3190	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Rame (Cu)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3250	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,4	
*Selenio	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3260	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,03	
*Cloruro (Cl)	mg/l	74,08	APAT IRSA-CNR	0,01 ppm	0,01 ppm	≤1.200	
*Mercurio (Hg)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3200	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,002	
*Nichel (Ni)	mg/l	0,01	APAT IRSA-CNR 3220	0,01 ppm	0,01 ppm	≤2	
*Zinco (Zn)	mg/l	0,59	APAT IRSA-CNR 3320	0,01 ppm	0,01 ppm	≤1,0	
*Stagno (Sn)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 3280	0,01 ppm	0,01 ppm	—	
*Cianuri totali	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4070	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,5	
*Cloro attivo libero	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4080	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,3	
*Solfuri (H ₂ S)	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 4160	0,01 ppm	0,01 ppm	≤4	
*Solfiti	mg/l	0,05	APAT IRSA-CNR 4150	0,01 ppm	0,01 ppm	≤2	
*Solfati (SO ₄ ²⁻)	mg/l	88,75	APAT IRSA-CNR 4140	0,1 ppm	0,1 ppm	≤1000	
*Fluoruri (F)	mg/l	2,08	APAT IRSA-CNR 4100	0,01 ppm	0,01 ppm	≤12	
*Fosforo totale (P)	mg/l	0,33	APAT IRSA-CNR 4110	0,01 ppm	0,01 ppm	≤10	
*Azoto	Ammoniacale (NH ₄)	mg/l	2,5	APAT IRSA-CNR 4030	0,1 ppm	0,1 ppm	≤30
	Nitroso (N)	mg/l	0,1	APAT IRSA-CNR 4050	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,6
	Nitrico (NO ₃)	mg/l	3,8	APAT IRSA-CNR 4040	0,1 ppm	0,1 ppm	≤50
*Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	1,2	APAT IRSA-CNR 5160	0,1 ppm	0,1 ppm	≤40	
*Idrocarburi totali	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 5140	0,1 ppm	0,1 ppm	≤20	
*Fenoli	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5070	0,1 ppm	0,1 ppm	≤1	
*Aldeidi	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5010	0,1 ppm	0,1 ppm	≤2	
*Solventi organici aromatici	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5140	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,2	
*Solventi organici azotati	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5150	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,1	
*Tensioattivi totali	mg/l	< l.r.	APAT IRSA-CNR 5170-5190	0,1 ppm	0,1 ppm	≤4	
*Pesticidi fosforati	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5100	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,1	
*Pesticidi totali (esclusi fosforati) tra cui:	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,01 ppm	0,01 ppm	≤0,05	
- aldrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,005 ppm	0,005 ppm	≤0,01	
- dieldrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,005 ppm	0,005 ppm	≤0,01	
- endrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,001 ppm	0,001 ppm	≤0,002	
- isodrin	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5090	0,001 ppm	0,001 ppm	≤0,002	
*Solventi clorurati	mg/l	< l.r.	APAT IRSA 5150	0,1 ppm	0,1 ppm	≤1	
E.coli	UFC/100 ml	120	APAT IRSA 2030		>10		
*Saggio di tossicità acuta	N° organismi immobili %	negativo	Metodo interno			n. per legge ≤50% sul tot.	

l.r. = limite di rilevabilità; N.D. = non determinato

(*) Le prove contrassegnate dall'asterisco non rientrano nell'accreditamento ACCREDIA di questo laboratorio.

A.1. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

I criteri e le modalità di esecuzione dell'indagine per determinare l'impatto acustico sono stati conformi a quelli prescritti dai D. Lgs. 447/95. In particolare si è proceduto all'identificazione delle sorgenti sonore della ditta che influiscono sul rumore ambientale e valutato il rumore ambientale esistente nell'intorno dell'opificio. Si è provveduto quindi alla scelta di sei postazioni esterne di misura del rumore ambientale identificando le stesse con le sigle da R1 a R6. Presso i ricettori sensibili della zona, ad integrazione della presente perizia fonometrica, sono state eseguite in data 22/03/2011 ulteriori misure fonometriche nelle tre postazioni individuate con le sigle R7, R8, R9. Le postazioni per i rilievi emissivi (R1-R6) ed immissivi (R7-R9) sono individuate nella planimetria presentata dalla Società in allegato alla Relazione di valutazione dell'impatto acustico.

La valutazione è stata finalizzata alla determinazione del livello di rumore ambientale nello svolgimento normale dell'attività lavorativa espresso in L_{Aeq} (A) nelle postazioni individuate sia nel periodo diurno che nel periodo notturno in quanto l'attività si svolge su tre turni lavorativi giornalieri. La Tabella C5 riporta il quadro riassuntivo delle emissioni acustiche per il periodo diurno. La Tabella C6 riporta il quadro riassuntivo delle emissioni acustiche per il periodo notturno. Gli impianti a ciclo produttivo continuo esistenti sono soggetti alle disposizioni di cui all'art. 2, comma 2, del decreto del Presidente della Repubblica 1 marzo 1991 (criterio differenziale) quando non siano rispettati i valori assoluti di immissione.

Tabella C5 - Quadro riassuntivo delle emissioni acustiche novembre 2010 e marzo 2011, per il periodo diurno

Post. N.	Data Rilievo	Tempo di riferimento	Valore L_{Aeq} dB(A) Ambientale	Valori Limite diurno	
				dB (A)	
R1	15.11.2010	Diurno	57.6	Emissione Classe V	65
R2		Diurno	55.6	Emissione Classe V	65
R3		Diurno	58.0	Emissione Classe V	65
R4		Diurno	49.2	Emissione Classe V	65
R5		Diurno	56.4	Emissione Classe V	65
R6		Diurno	56.5	Emissione Classe V	65
R7	22.03.2011	Diurno	53.0	Immissione Classe III	60
R8		Diurno	51.4	Immissione Classe III	60
R9		Diurno	54.5	Immissione Classe III	60



Tabella C6 - Quadro riassuntivo delle emissioni acustiche novembre 2010 e marzo 2011, per il periodo notturno

Post. N.	Data Rilievo	Tempo di riferimento	Valore L _{Aeq} dB(A) Ambientale	Valori limite notturno	
R1	16.11.2010	Notturmo	49.7	Emissione Classe V	55
R2		Notturmo	49.2	Emissione Classe V	55
R3		Notturmo	49.0	Emissione Classe V	55
R4		Notturmo	46.1	Emissione Classe V	55
R5		Notturmo	50.0	Emissione Classe V	55
R6		Notturmo	49.5	Emissione Classe V	55
R7	22.03.2011	Notturmo	47.7	Immissione Classe III	50
R8		Notturmo	47.5	Immissione Classe III	50
R9		Notturmo	49.5	Immissione Classe III	50

A.2. Produzione di Rifiuti

La presente procedura definisce le modalità operative per garantire una corretta gestione dei rifiuti prodotti dallo Stabilimento di Ottaviano e in particolare: controllare quantitativi, tipologie, caratteristiche di pericolosità e modalità di smaltimento dei rifiuti; verificare l'autorizzazione al trasporto e allo smaltimento dei soggetti incaricati. Di seguito sono descritte le fasi e le operazioni connesse alla gestione del deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dello stabilimento e conseguenti registrazioni previste dalla normativa vigente (registro, formulari,...). Lo stabilimento di Ottaviano gestisce il deposito temporaneo osservando le condizioni del deposito temporaneo di cui all'art. 183 comma 1 lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e smi.

Il Responsabile Amministrativo (RA) tiene aggiornato l'Elenco dei trasportatori e Smaltitori Autorizzati.

TIPOLOGIA DEI RIFIUTI PRODOTTI

I rifiuti attualmente prodotti dalla Stabilimento di Ottaviano sono riportati nella Tabella C7. Per tutti i rifiuti non espressamente indicati, ma che verranno prodotti, occorrerà procedere alla loro classificazione mediante analisi chimico/fisica fatta eseguire da istituti competenti. Di ciò occorre informare il Responsabile Amministrativo affinché attivi l'iter per lo smaltimento. Si precisa che, in seguito alla separazione delle acque di prima pioggia e relativo trattamento così come previsto dalla Società nel progetto presentato, verrà prodotto un'ulteriore rifiuto (acque oleose) da inserire nell'elenco dei rifiuti prodotti con il relativo codice CER.

COMPILAZIONE DEL REGISTRO DI CARICO E SCARICO

Per ogni movimentazione e/o trasporto interno verso il deposito temporaneo dei rifiuti, l'operatore segnala immediatamente al Responsabile Amministrativo l'avvenuto carico specificando codice, provenienza e quantità presunta. I dati di cui sopra sono riportati nel registro di carico e scarico entro una settimana a cura del Responsabile Amministrativo. Inoltre, una volta la settimana, il Responsabile Amministrativo effettua un sopralluogo presso gli stoccaggi dei rifiuti per verificare la quantità effettivamente prodotta di ciascuna tipologia di rifiuto ed annotarla in carico sul registro. Entro una settimana dall'avvenuto smaltimento del rifiuto, viene compilato il registro di carico e scarico annotando l'operazione di scarico e riportando la data dello smaltimento, il numero del



formulario e il riferimento alle operazioni di carico corrispondenti. Prima di esaurire il registro di uso corrente viene acquistato un nuovo registro provvedendo a farlo vidimare presso l'Ufficio del Registro.

COMPILAZIONE DEI FORMULARI

Ogni volta che uno smaltitore/trasportatore entra in azienda e ritira uno o più rifiuti per i quali è autorizzato, l'addetto all'ufficio acquisti e/o l'addetto al magazzino generale provvede a seguire il carico ed alla fine dello stesso a compilare i documenti di trasporto necessari: DDT e Formulario. A carico effettuato e spedizione avvenuta passa tutta la documentazione al Responsabile Amministrativo, il quale: o archivia la copia "produttore/detentore" del formulario; o provvede ad inserire la data di emissione dello stesso e quella entro la quale deve ritornare la quarta copia con il peso verificato a destino, nello scadenzario formulari (tre mesi dalla emissione); o qualora la quarta copia non sia pervenuta in prossimità della scadenza, solleciterà lo smaltitore; o nella perdurante assenza della quarta copia, invia la comunicazione di legge alla Provincia competente e all'albo smaltitori; I formulari devono essere compilati inserendo: Nome e indirizzo del produttore; Origine, tipologia e quantità del rifiuto; Impianto di destinazione; Data e percorso dell'instradamento; Nome e indirizzo del destinatario. Il Responsabile Amministrativo, tiene aggiornato lo scadenzario dei formulari emessi al fine di tenere sotto controllo le scadenze per il ricevimento della quarta copia.

CERNITA

I diversi rifiuti sono stoccati in contenitori dedicati, garantendo prioritariamente la separazione tra pericolosi e non pericolosi. Nella Tabella C8 si riportano le indicazioni delle modalità di trasporto e di cernita dei rifiuti prodotti.

STOCCAGGIO

I rifiuti sono stoccati in area coperta, in appositi contenitori o zone dedicate. I recipienti contenenti i rifiuti speciali possiedono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche del contenuto e sono contrassegnati con etichette indicanti la natura dei rifiuti e la classificazione CER. Tali recipienti sono a norma e provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto e di dispositivi atti a rendere sicure le operazioni di riempimento, svuotamento e movimentazione. Eventuali piccoli versamenti accidentali di oli devono essere immediatamente assorbiti con sabbia. Riferirsi alla planimetria dello stabilimento presentata dalla Società con l'indicazione delle aree cui vanno destinati i rifiuti suddivisi per CER.



Tabella C7 - Quadro riassuntivo produzione rifiuti anno 2006

Sezione. I. 1 - Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze diverse da quello di cui alla voce 120116	0,1		4 - 4.a	120117	Non Pericoloso	Solido	R13	
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione	2,2		4 - 4.a	130208*	Pericoloso	Liquido	R13	H5,H7, H14
Imballaggi in plastica	13,5		5.2	150102	Non Pericoloso	Solido	R13	
Imballaggi in legno	14,5		5.2	150103	Non Pericoloso	Solido	R13	
Imballaggi in materiali misti	28		4 - 4.a-5	150106	Non Pericoloso	Solido	R13	
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze	3		4.2 - 4.a	150202*	Pericoloso	Solido	R13	I17, I114
Batterie al piombo	0,2		5.2	160601*	Pericoloso	Solido	R13	H4, H5, H6, H8, H13
Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15	4,5		3	101116	Non Pericoloso	Solido polverulento	D15	
Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diverse da quelli di cui alla voce 161105	1,3		3	161106	Non Pericoloso	Solido	R13	
Ferro e acciaio	28		4.a	170405	Non Pericoloso	Solido	R13	
Metalli misti	1,7		4.a	170407	Non Pericoloso	Solido	R13	
Plastica e gomma	0		5.2	191204	Non Pericoloso	Solido	R13	
Resine scambiatrici esauste	1		5	190905	Non Pericoloso	Solido polverulento	R13	
Carta e cartone	9,4		5.2	150101	Non Pericoloso	Solido	R13	
Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11	64,5		4	110112	Non Pericoloso	Liquido	D15	
Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	45		4 - 4.a	161002	Non Pericoloso	Liquido	D15	
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	0,08		5.2	160214	Non Pericoloso	Solido	R13	
Toner per stampa esausti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,05		5.2	080318	Non Pericoloso	Solido	R13	

Tabella C8 - Quadro riassuntivo depositi rifiuti anno 2006

Sezione I.2. - Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno	t/anno						
Materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze diverse da quello di cui alla voce 120116	-	0,1	cassone	P06-04 Gas 2	0,5	Gli sfridi di metallo, prodotti da operazioni di taglio presso la macchina utensile e le polveri di limatura devono essere raccolti negli appositi cassoni posti in prossimità dei luoghi di raccolta. Una volta riempito, etichettarlo con la corretta dicitura e CER e portarlo nel luogo di deposito dedicato	R13	120117
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione	2,2	-	serbatoio	P01-02 Prodotto Finito	0,5	Gli oli esausti sono aspirati tramite pompa e raccolti in apposito serbatoio. Vengono raccolti direttamente dall'autopompa del trasportatore smaltitore. Non viene pertanto effettuata movimentazione interna	R13	130208*
Imballaggi in plastica	-	13,5	Cassone scarrabile	P12-02 Binari Vesuviana	25	La plastica di scarto viene raccolta e posta in apposita pressa per la riduzione volumetrica, preparata la balla viene trasportata nell'apposita zona di raccolta. Le interfalde da rottamare vengono raccolte durante la fase di selezione, imballate, reggettate e tagliate ad un angolo	R13	150102
Imballaggi in legno	-	14,5	Area dedicata	P12-03 Binari Vesuviana	25	Il legno di scarto viene posto direttamente nel cassone scarrabile appositamente contrassegnato. I pianali di legno da rottamare sono posti, previa ricezione, in apposita area per essere successivamente caricati per lo smaltimento	R13	150103
Imballaggi in materiali misti	-	28	Cassone scarrabile	P12-01 Binari Vesuviana	20	I materiali da imballaggio misto che sono oggetto di recupero differenziato vanno posti nell'apposito cassone	R13	150106
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze	3	-	Cassone scarrabile	P01-08 Prodotto Finito	15	I materiali vengono contenuti nei punti per la raccolta differenziata ed in seguito posti nell'apposito cassone scarrabile appositamente contrassegnato	R13	150202*
Batterie al piombo	0,2	-	Cassone	P01-04 Prodotto Finito	1	Le batterie esaurite vengono poste in apposita zona dedicata	R13	160601*
Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15	-	4,5	big-bag	P01-06 Prodotto Finito	15	I residui derivanti dalle pulizie delle camere del forno fusorio devono essere raccolti in appositi big-bags, etichettati e portati in apposito deposito dedicato al coperto	D15	101116
Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diverse da quelli di cui alla voce 161105	-	1,3	big-bag	P01-05 Prodotto Finito	15	Gli scarti di materiale refrattario e rivestimenti inutilizzabili vengono posti in apposita area per il carico dell'automezzo con pala meccanica.	R13	161106

continua Tabella C8

Ferro e acciaio	-	28	Cassone scarrabile	P06-03 Gas 2	20	Gli scarti di ferro provenienti da lavorazioni devono essere posti nell'apposito cassone per lo smaltimento. Gli stampi rottamati devono essere posti nell'apposita zona dedicata.	R13	170405
Metalli misti	-	1,7	Area dedicata	P06-04 Gas 2	5	Gli accessori degli stampi devono essere posti nell'apposita zona dedicata ed etichettati.	R13	170407
Plastica e gomma	-	0	-	-	0	I nastri smontati dalle linee perché inutilizzabili sono raccolti direttamente dal trasportatore/smaltitore. Non viene pertanto effettuato stoccaggio interno	R13	191204
Resine scambiatrici esauste	-	1	big-bag	Non viene effettuato stoccaggio interno	0	Il rifiuto viene raccolto direttamente in appositi big-bags dal trasportatore/smaltitore. Non viene pertanto effettuato stoccaggio interno	R13	190905
Carta e cartone	-	9,4	Cassone scarrabile	P01-03 Prodotto Finito	20	Gli scarti di cartone devono essere posti nell'apposito cassone per lo smaltimento	R13	150101
Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11	-	64,5	-	Non viene effettuato stoccaggio interno	0	Il rifiuto viene raccolto direttamente dall'autopompa del trasportatore/smaltitore. Non viene pertanto effettuata movimentazione interna	D15	110112
Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	-	45	Vasca a tenuta	P01-01 Prodotto Finito P06-01 Gas 2	10	Il rifiuto viene raccolto direttamente dall'autopompa del trasportatore/smaltitore. Non viene pertanto effettuata movimentazione interna	D15	161002
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	-	0,08	-	Non viene effettuato stoccaggio interno	0	Le apparecchiature sono smaltite direttamente dal magazzino.	R13	160214
Toner per stampa esausti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	-	0,05	Contenitore	P07-01 Officina	1	Gli scarti devono essere raccolti negli appositi contenitori	R13	080318
Calce idrata (non generata) vedi commento 2 scheda 1	0	-	big-bag	P01-07 Prodotto Finito	1	I residui derivanti dal filtro fumi del forno fusorio devono essere raccolti in appositi big-bags, etichettati e portati in apposito deposito dedicato al coperto - <u>evitare tassativamente il contatto con l'acqua</u>	R13	060201*



A.3. Rischi di incidente rilevante

Il Gestore dello Stabilimento di Ottaviano della San Domenico Vetraria S.p.A. ha dichiarato che l'impianto non svolge attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99.



B. QUADRO INTEGRATO

B.1. Stato di applicazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili)

Gli obiettivi che la Ditta in questione si prefigge sono quelli di ridurre al minimo le emissioni inquinanti, selezionando tra le migliori tecnologie disponibili quelle che meglio si adattano alle proprie caratteristiche sia dal punto di vista tecnico che economico, privilegiando le soluzioni che comportano un miglioramento globale dell'impatto ambientale, secondo l'approccio integrato che sta alla base della direttiva IPPC 96/61/CE, minimizzando la produzione di rifiuti, utilizzando in modo efficiente l'energia e riducendo i rischi associati all'uso delle tecnologie.

Nella Tabella DI è evidenziato lo stato di applicazione delle migliori tecnologie disponibili relativamente alle linee guida di settore.

Tabella DI. Stato di applicazione delle MTD della Ditta San Domenico Vetraria

GENERALI	TIPO INTERVENTO	BAT	BAT APPLICATA	BAT NON APPLICATA	NOTE/APPLICABILITA'
		Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori attraverso incontri periodici di formazione	X		Formazione del personale addetto alla conduzione del forno e dei bruciatori installati e sensibilizzazione degli operatori stessi alle tematiche ambientali.
		Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti	X		Controllo periodico delle apparecchiature filtranti e sostituzione del materiale usurato.
		Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo	X		L'impianto di composizione della miscela vetrificabile è totalmente automatizzato e ciò permette di garantire dosaggi delle materie prime costanti ed uniformi nel tempo. Utilizzo di sistemi automatizzati e di sistemi chiusi, dotati di sistemi di aspirazione e filtrazione delle polveri nelle fasi di movimentazione e stoccaggio delle materie prime e di composizione della miscela vetrificabile.

continua Tabella D1

ARIA	TIPO INTERVENTO	BAT	BAT APPLICATA	BAT NON APPLICATA	NOTE/APPLICABILITA'
POLVERI (fumi di combustione e da movimentazione materie prime)	PRIMARI	Utilizzo di carbonato di sodio a basso contenuto di NaCl	X		Sono applicabili in quanto sono interventi che possono essere eseguiti in qualsiasi momento della vita del forno, compatibilmente con le esigenze del ciclo produttivo e la disponibilità dei materiali.
		Impiego di rottame a basso contenuto di fluoruri, cloruri e metalli pesanti (Pb)	X		
		Riduzione della quantità di materie prime volatili nella composizione della miscela vetrificabile (solfati alcalini ed alcalino-terrosi, composti del boro, fluoruri, cloruri)	X		
		Aumento della quantità di rottame impiegata nella miscela vetrificabile e riduzione della temperatura della sovrastruttura del forno	X		Ad oggi la quantità di rottame impiegata nella miscela vetrificabile è il 75%, ma l'obiettivo prefissato per la fine del 2011 è dell' 85% di rottame impiegato. Tale BAT è applicabile in quanto è un intervento che può essere eseguito in qualsiasi momento della vita del forno, compatibilmente con le esigenze del ciclo produttivo e la disponibilità dei materiali.
		Impiego di combustibile a basso tenore di zolfo (BTZ) o esente da zolfo (metano)	X (BTZ)		Si rimanda al capitolo <i>Materie prime</i> della relazione integrativa per i chiarimenti sulla non applicabilità dell'uso del metano
		Utilizzo di miscela pellettizzata per la fusione		X	Il suo impiego è fortemente limitato dal costo elevato del processo di pellettizzazione che ne giustifica l'uso solo per vetri ad elevato valore aggiunto.
		Scelta e posizionamento dei bruciatori in modo da evitare la presenza di punti ad elevata temperatura sulla superficie del bagno	X		Intervento eseguito nell'ultimo intervento di manutenzione del forno con bruciatori posizionati e ottimizzati per forno End Port con camere di rigenerazione.

continua2 Tabella D1

POLVERI (fumi di combustione e da movimentazione materie prime)	Utilizzo del boosting elettrico nella fusione del vetro	X	Questo intervento porta ad una diminuzione della quantità totale di polveri emesse. Intervento effettuato con installazione di boosting a parete
	Fusione con forno totalmente elettrico		X La fusione elettrica, essendo molto costosa, può essere applicata solo per la produzione di vetri ad alto valore aggiunto, e/o caratterizzati da livelli di emissione particolarmente elevati (vetro opale, vetri borosilicati, cristallo al piombo, vetro da tavola di elevata qualità). Inoltre i forni totalmente elettrici sono, generalmente, di piccola capacità. Per cui Tecnicamente non applicabile: capacità produttiva superiore a 70 t/g.
	Filtro elettrostatico		X Il sistema, in linea teorica, può essere applicato ad ogni tipo di produzione e di forno. La principale limitazione è rappresentata dal suo costo; esso risulta economicamente accettabile nel caso di forni aventi una capacità produttiva superiore ai 200-250 ton/giorno di vetro. Generalmente, i sistemi di filtrazione con filtro elettrostatico richiedono notevoli investimenti 0.8-3.5 Milioni di Euro, in base alla dimensione dell'impianto. L'impatto ambientale connesso con l'uso del precipitatore elettrostatico è dovuto principalmente all'elevata quantità di polvere prodotta che non sempre è riutilizzabile nel ciclo di fusione. Ciò può comportare il rischio di dover porre in discarica una notevole quantità di materiale (fino a 1000-2000 kg/giorno). L'abbattimento raggiunto con il filtro a maniche è sufficiente.
	Filtro a maniche	X	Il sistema di filtrazione con filtri a maniche, in linea di principio può essere utilizzato per qualsiasi tipo di vetro e di forno. La necessità di raffreddare i fumi impedisce l'applicazione del filtro a maniche nei casi in cui si debba effettuare anche un trattamento di denitrificazione dei fumi mediante catalizzatore (SCR). L'efficienza di rimozione delle polveri è, in genere, molto elevata; i filtri a maniche richiedono costi di investimento inferiori rispetto ai filtri elettrostatici.
	Sistemi di lavaggio ad umido		X Intervento secondario non applicabile per incompatibilità del vetro prodotto. Attualmente risultano operanti n. 5 sistemi di lavaggio fumi con acqua, applicati su altrettanti forni elettrici adibiti alla produzione di vetro cavo di elevata qualità (bicchieri, contenitori per profumeria).

continua3 Tabella D1

ARIA	TIPO INTERVENTO	BAT	BAT APPLICATA	BAT NON APPLICATA	NOTE/APPLICABILITA'
NO _x	PRIMARI	Riduzione dell'eccesso d'aria mediante: -regolazione dell'aria di combustione a rapporti quasi stechiometrici -sigillatura dei blocchi bruciatori -massima chiusura possibile della zona di infortunamento della miscela vetrificabile	X		La riduzione dell'aria parassita può essere effettuata su qualsiasi tipo di forno a porta, in genere, ad un'ottimizzazione dei consumi energetici per la fusione. Tale intervento è applicato mediante: puntuale controllo e sigillatura per evitare infiltrazioni aria parassita, verifica e taratura sistematica della strumentazione delegata alla regolazione delle portate di comburente e combustibile, incremento della frequenza del controllo di O ₂ e CO nei fumi per tenere al meglio sotto controllo il rapporto minimo necessario di aria/combustibile.
		Riduzione della temperatura di preriscaldamento dell'aria		X	La riduzione del grado di preriscaldamento dell'aria comburente porta ad una diminuzione della temperatura di fiamma con conseguente limitazione della formazione di NO _x . Questo effetto può essere raggiunto mediante l'uso di forni a recupero del calore (Unit Melter), in alternativa ai forni End Port e Side Port (a camere di rigenerazione) per cui non applicabile per il tipo di forno End Port.
		Forni a bassa emissione di NO _x (Flexmelter, LoNO _x)		X	Essi si basano sul preriscaldamento dell'aria di combustione mediante recuperatori e sul recupero di calore dai fumi di combustione attraverso un sistema di preriscaldamento della miscela vetrificabile o del rottame. Il disegno di questi forni Lo-NO _x e Flex-Melter è stato modificato rispetto ai forni Unit Melter tradizionali, in modo da ridurre la temperatura di fusione e di affinaggio del vetro e quindi raggiungere concentrazioni di NO _x dell'ordine di 700 - 900 mg/Nm ³ , con un'efficienza energetica ancora accettabile. Il sistema è applicabile in fase di ricostruzione del forno, compatibilmente con il tipo di vetro da produrre e con la capacità produttiva richiesta. L'efficienza energetica di questa tipologia di forno è, in generale, inferiore a quella di altre tipologie. La geometria di questi forni, lunga e stretta, può comportare problemi di spazio per la sua realizzazione. Tecnicamente non applicabile: il forno è END PORT a rigenerazione.



continua4 Tabella D1

NO _x	Forno elettrico		X	La fusione elettrica, essendo molto costosa, può essere applicata solo per la produzione di vetri ad alto valore aggiunto, e/o caratterizzati da livelli di emissione particolarmente elevati (vetro opale, vetri borosilicati, cristallo al piombo, vetro da tavola di elevata qualità). Inoltre i forni totalmente elettrici sono, generalmente, di piccola capacità. Per cui Tecnicamente non applicabile: capacità produttiva superiore a 70 t/g.
	Ossicombustione		X	Tecnicamente ed economicamente non applicabile: l'applicazione dell'ossicombustione al settore del vetro cavo non è economicamente sostenibile in quanto la tipologia di vetro prodotta è a basso valore aggiunto e non consente di ammortizzare i costi dovuti all'approvvigionamento dell'ossigeno.
	Brucciatori a bassa emissione di NO _x .		X	Lo sviluppo di diverse tipologie di bruciatori a bassa emissione di NO _x ha comportato il controllo di una serie di parametri che influenzano le reazioni di formazione degli stessi. Le caratteristiche principali dei bruciatori sono: <ul style="list-style-type: none">• Riduzione della velocità di iniezione del combustibile e dell'aria;• Modifica dei tempi di miscelazione combustibile/aria con ottimizzazione della forma della fiamma, evitando "punti caldi"• Aumento dell'emissività di fiamma, favorendo la trasmissione del calore al bagno di vetro (cracking del combustibile). Intervento eseguito nell'ultimo intervento di manutenzione del forno.
	Processo FENIX		X	Il processo Fenix è una tecnica relativamente nuova che è stata sviluppata completamente solo su un forno per vetro piano. Allo stato attuale il processo è applicabile a forni di tipo Side Port (fiamme trasversali) e ciascuna applicazione richiede un adattamento specifico sia alla capacità del forno che al tipo di combustibile utilizzato (olio o metano). Tecnicamente non applicabile: il forno è di tipo END PORT



continua5 Tabella D1

NO _x	SECONDARI	Reburning/3R	X	Tecnicamente ed economicamente non applicabile: l'iniezione di combustibile fossile direttamente in camera di combustione porterebbe ad un peggioramento delle prestazioni ambientali globali del forno stesso, a causa dell'aumento dei consumi energetici (circa 5-10 %) e delle conseguenti emissioni di CO ₂ derivanti dalla combustione del fossile aggiunto al processo. Inoltre, la riduzione chimica degli NO _x è caratterizzata da emissioni significative di CO, contrariamente a quanto avviene con la conduzione attuale della combustione. La sua applicazione è attualmente limitata ai forni per la produzione di vetro piano
		Riduzione catalitica SCR	X	Il sistema si basa sull'iniezione di ammoniaca, in presenza di un catalizzatore, a temperature comprese tra 300 e 400 °C. Il sistema di filtrazione più efficiente, ovvero il filtro a maniche, non si adatta alla tecnologia SCR in quanto la temperatura dei fumi depurati risulta troppo bassa. L'uso del gas metano per la combustione è da preferire all'olio, in quanto quest'ultimo aumenta la possibilità di avvelenamento del catalizzatore. Tecnicamente non applicabile.
		SNCR	X	Il sistema si basa sulla iniezione di ammoniaca ad alta temperatura (850-1100 °C) nei fumi di combustione, per dare luogo alla reazione di riduzione degli NO _x ad azoto ed acqua. A causa del campo di temperatura nel quale è necessario operare, il sistema si applica più facilmente a forni dotati di recuperatori di calore. Lo stoccaggio di ammoniaca gassosa o liquida richiede soluzioni tecnologiche specifiche e dispendiose per evitare problemi di sicurezza e di inquinamento. Va notato che lo stoccaggio di ammoniaca potrebbe imporre la necessità di classificazione dello stabilimento come sito a rischio d'incidente rilevante. La possibile emissione di ammoniaca non reagita nei fumi di combustione rappresenta un altro elemento di impatto ambientale del sistema SNCR. Tecnicamente non applicabile vista la necessità di programmazione della produzione.

continua6 Tabella D1

ARIA	TIPO INTERVENTO	BAT	BAT APPLICATA	BAT NON APPLICATA	NOTE/APPLICABILITA'
SO _x ed altri Inquinanti gassosi (HCl e HF)	PRIMARI	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizzo di combustibili privi di zolfo (metano), oppure a basso tenore di zolfo (BTZ) - Uso contenuto di solfati e di altri composti dello zolfo nella miscela vetrificabile - Contenimento delle emissioni di cloruri gassosi mediante utilizzo di materie prime a basso contenuto di impurezze, in particolare di carbonato di sodio contenente percentuali di NaCl inferiori a 0.15 %. 	X		<ul style="list-style-type: none"> - La ditta utilizza olio combustibile BTZ a basso contenuto di zolfo. Si rimanda al capitolo <i>Materie prime</i> della relazione integrativa per i chiarimenti sulla non applicabilità dell'uso del metano. - La ditta utilizza solfato di sodio come componente della miscela vetrificabile. La diminuzione dei solfati nella composizione della miscela vetrificabile è limitata dalle esigenze di qualità del vetro prodotto e dall'impossibilità di sostituirli con altre sostanze che svolgono la stessa azione affinanante, con minore impatto ambientale. - La Ditta utilizza carbonato di sodio nella miscela vetrificabile, la possibilità di utilizzare materie prime a basso contenuto di impurezze è legata alla disponibilità del mercato.
		<p>Contenimento del Monossido di carbonio (CO) mediante una corretta alimentazione dell'aria comburente, in quantità sufficiente per realizzare una combustione stechiometrica.</p>	X		L'applicazione è prevista con l'installazione di un misuratore in continuo direttamente all'interno della struttura che compone le camere di rigenerazione del fomo fusorio. Tale intervento richiede l'abbassamento delle temperature all'interno del manufatto camere di rigenerazione che è ottenibile mediante il parziale svuotamento del bacino fusorio ed il fermo produttivo su tutte le linee di produzione. L'azienda ha previsto tale installazione, che peraltro risulta molto delicata in termini di sicurezza ed onerosa in termini di costi indiretti dovuti alla fermata produttiva, nella prossima manutenzione straordinaria delle camere di rigenerazione, programmata per gli inizi del 2012.
	SECONDARI	Utilizzo di reagente alcalino associato ad un sistema di filtrazione delle polveri.	X		<p>Gli interventi secondari che possono portare ad un contenimento delle emissioni di SO_x, HCl ed HF si basano sulla reazione dei gas acidi presenti nei fumi con sostanze alcaline, i sali così formati vengono separati, per filtrazione, assieme alle polveri emesse dal processo di fusione del vetro. I sistemi secondari per la rimozione di SO_x, HF ed HCl sono applicabili solo congiuntamente ad un impianto di filtrazione delle polveri. La polvere separata mediante filtrazione può essere riutilizzata nel ciclo di produzione, a parziale sostituzione di una materia prima avente composizione chimica simile.</p> <p>Applicabile: presenza di filtro a maniche.</p>

continua7 Tabella D1

ACQUA	TIPO INTERVENTO	BAT	BAT APPLICATA	BAT NON APPLICATA	NOTE/APPLICABILITA'
Tutela quantitativa della risorsa	Minimizzazione del consumo di acqua in funzione del prodotto desiderato, aumentando il riciclo e la corretta gestione delle utenze		X		Ricircolo delle acque industriali.
RIFIUTI	TIPO INTERVENTO	BAT	BAT APPLICATA	BAT NON APPLICATA	NOTE/APPLICABILITA'
	Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo per quanto possibile		X		Reimpiego totale delle polveri derivanti dal filtro
ENERGIA	TIPO INTERVENTO	BAT	BAT APPLICATA	BAT NON APPLICATA	NOTE/APPLICABILITA'
Riduzione dei consumi energetici	Riciclo del rottame di vetro all'interno della miscela vetrificabile a monte del processo di fabbricazione del vetro		X		Favorisce la fusione e riduce l'energia utilizzata nel forno fusore; tramite la raccolta ecologica del rottame permette di contenere la massa di rifiuti da inviare in discarica. La Ditta in questione impiega fino al 75% di rottame di vetro
	Utilizzo di migliori materiali isolanti nel forno		X		In questo modo si ottiene una riduzione delle dispersioni di calore e del consumo specifico del combustibile fossile utilizzato per il forno fusorio. Altresì si ottiene una riduzione dei volumi dei fumi in uscita dal forno fusorio.
	Ristrutturazioni continue dell'impianto di produzione operate nel corso degli anni		X		Questo accorgimento consente di fornire ottimali prestazioni da un punto di vista energetico e di riduzione dei consumi di energia.
	Preriscaldamento dell'aria comburente in ingresso al forno, al fine di aumentare l'efficienza termica del processo		X		Sistema discontinuo di preriscaldamento di tipo rigenerativo. Il sistema di recupero energetico utilizzato nell'impianto di fusione in questione è rappresentato da quello che usualmente viene denominato a camere di rigenerazione (Forno End Port).

B.2. Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Dalla precedente Tabella D1 emerge un quadro di sostanziale adozione di un adeguato numero di MTD in accordo con le LINEE GUIDA PER L'APPLICAZIONE DELLA DIRETTIVA EUROPEA IPPC 96/61/CE ALL'INDUSTRIA DEL VETRO.

In particolare, l'impiego delle citate MTD presenti nei documenti di riferimento sia nazionale che comunitario ha permesso all'azienda di contenere i valori di consumi ed emissioni, entro l'intervallo di riferimento previsto dal BREF comunitario, come riportato nelle Tabelle D2, D3, D4 di confronto:



Tabella D2. Confronto prestazioni ambientali emissioni in aria della San Domenico Vetraria con valori del BREF

Inquinante	BAT individuata/campo di applicazione	Livelli prestazionali San Domenico Vetraria S.p.A.		* Livelli prestazionali attesi secondo BREF comunitario	
		mg/Nm ³	Kg/ton. vetro fuso	mg/Nm ³	Kg/ton. vetro fuso
Emissioni derivanti dal Forno Fusorio					
Polveri totali	- Filtro a maniche	18	0,04	5 - 30	0,01 - 0,05
Ossidi di azoto	- Bruciatori Low NOx e/o controllo combustione - Forni End Port	850	1,8	800 - 1200	1,5 - 2,2
Ossidi di zolfo	- Trattamento fumi con reagente alcalino - Vetro cavo tradizionale (bottiglie, vasi, ecc.)	550	1,2	1400 - 1700	2,1 - 2,5
Emissioni derivanti dal Trattamento a caldo					
Polveri totali	-	12	0,5	5 - 50	1 - 70
Acido cloridrico	-	12	0,5	15 - 300	3 - 30
Stagno	-	<0,5	0,004	1 - 30	0,2 - 8

I dati riportati nella Tabella D3 rappresentano il consumo idrico complessivo per l'anno 2006 espresso in metri cubi per tonnellata di vetro fuso, della San Domenico Vetraria S.p.A. a confronto con i valori riportati nel documento di riferimento europeo BREF per la produzione del vetro cavo.

Tabella D3. Confronto consumi idrici della San Domenico Vetraria con valori del BREF

SETTORE	CONSUMO IDRICO ANNO 2006	
	Dati BREF comunitario	San Domenico Vetraria S.p.A.
	<i>m³/ton. vetro fuso</i>	<i>m³/ton. vetro fuso</i>
Vetro Cavo	1 - 5	0,5

I dati riportati nella Tabella D4 rappresentano il consumo energetico complessivo del ciclo di produzione (fusione + lavorazione ed attività secondarie), per l'anno 2006 espresso in GJoule per tonnellata di vetro fuso, della San Domenico Vetraria S.p.A. a confronto con i valori riportati nel documento di riferimento europeo BREF per la produzione del vetro cavo.



Tabella D4 Confronto dei consumi energetici nell'anno 2006 con i valori del BREF comunitario

SETTORE	CONSUMO ENERGETICO ANNO 2006	
	Dati BREF comunitario	San Domenico Vetraria S.p.A.
	GJoule/ton. vetro fuso	GJoule/ton. vetro fuso
Vetro Cavo	4 - 10	6,3

Secondo i BREF comunitari l'aliquota di rifiuti solidi prodotti relativamente al settore di produzione del vetro cavo è compresa tra 1 e 7 kg/tonn. Lo Stabilimento produce una serie di rifiuti industriali che prima di essere inviati alle operazioni di recupero o smaltimento presso impianti terzi autorizzati, vengono raggruppati in aree dedicate al deposito temporaneo ubicate all'interno dello Stabilimento. Per lo Stabilimento in questione la quantità di rifiuti solidi prodotti nell'anno 2006 come si evince dalla tabella sopraindicata è pari 105,33 t (105.330 kg) per cui considerando che la produzione di cavato per il medesimo anno è stata pari a 87.174 t otteniamo che l'aliquota di rifiuti solidi prodotti per tonnellata di cavato è pari a $(105.330 \text{ kg}/87.174 \text{ t}) = 1,2 \text{ kg/tonn.}$ Dal confronto dei valori espressi si evince che i livelli prestazionali della San Domenico Vetraria S.p.A. rientrano ampiamente nel range di valori indicati dal BREF comunitario.



C. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

C.1. Aria

E.1.1. Valori limite di emissione per i camini esistenti

Le emissioni prodotte dalla Ditta San Domenico Vetraria a inquinamento atmosferico significativo sono presentate in Tabella C1 e sono principalmente dovute ai fumi di scarico provenienti dal forno fusorio.

L'azienda, al fine di verificare l'efficienza della combustione, deve installare l'apparecchiatura necessaria per il controllo in continuo dei parametri di processo quali O₂, CO e temperatura dei fumi di combustione. Il termine ultimo per tale installazione è fissato per il 31/12/2012.

Si prescrivono autocontrolli con frequenza semestrale per i parametri non oggetto di controllo in continuo.

C.2. Acqua

E.2.1. Valori limite di emissione

La Società San Domenico Vetraria scarica in pubblica fognatura le acque meteoriche e le acque dei servizi igienici, possedendo un'autorizzazione prot. 2785 del 23/02/2007 rilasciata dal Comune di Ottaviano.

La Società dichiara di scaricare secondo i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 Tabella 3 allegato 5 alla parte III colonna scarico in pubblica fognatura. Per gli inquinanti: mercurio, nichel, piombo, cianuri totali, solventi organici aromatici, solventi organici azotati, tensioattivi totali e solventi clorurati, i limiti sono quelli dell'Ordinanza Prefettizia n. 1485 Sarno del 26/07/2002, coincidenti con quelli dello scarico in corpo idrico superficiale o più restrittivi (riportati nelle tabelle C3 e C4). Lo stabilimento dovrà mantenere questi obiettivi per l'intera durata della presente Autorizzazione.

E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

1. Per quanto riguarda le acque di prima pioggia, la Società ha previsto il trattamento delle stesse con scarico nel pozzetto S1 (acque meteoriche). Il termine ultimo per l'adeguamento dell'impianto al fine del trattamento delle acque di prima pioggia è fissato per il 31/10/2012.
2. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.4. Prescrizioni generali

1. Si prescrivono autocontrolli annuali per gli scarichi civili e per le acque meteoriche, comprendenti anche quelle di prima pioggia post adeguamento.
2. Le acque devono essere scaricate secondo la Tabella 3 dell'all. 5 alla Parte III del D.lgs 152/2006 e per gli inquinanti: mercurio, nichel, piombo, cianuri totali, solventi organici aromatici, solventi organici azotati, tensioattivi totali e solventi clorurati secondo i limiti dell'Ordinanza Prefettizia n. 1485 Sarno del 26/07/2002, coincidenti con quelli dello scarico in corpo idrico superficiale o più restrittivi.



3. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente allo scrivente Settore ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
4. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
5. Per detti scarichi saranno effettuati accertamenti e controlli secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
6. ARPAC verifichi che il processo produttivo non genera reflui essendo, per quanto dichiarato dal gestore, a ciclo chiuso.

C.3. Rumore

E.3.1. Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Ottaviano (NA), con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio. La frequenza delle misurazioni dovrà essere quadriennale od in concomitanza di modifiche impiantistiche significative.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3. Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al comune di Ottaviano e all'ARPAC dipartimentale.

C.4. Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

C.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti prodotti dalla San Domenico Vetraria sono quelli riportati nella Tabella C6 del presente documento. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere sottoposti a controllo. Le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2. Prescrizioni generali

1. L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del presente provvedimento.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 626/94.
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente.

E.5.3. Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate

1. L'azienda non fa attività di gestione rifiuti. Per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti si avvale del criterio quantitativo.
2. Relativamente alla periodicità di smaltimento dei rifiuti, dovranno essere rispettati i limiti temporali stabiliti dalle vigenti disposizioni. Prima del conferimento dei rifiuti ad aziende addette al trasporto/smaltimento degli stessi, l'azienda dovrà assicurarsi che esse siano in possesso delle necessarie autorizzazioni. La San Domenico Vetraria dovrà provvedere all'invio del MUD alla CCIAA di Napoli.
3. L'impianto deve essere dotato di un sistema di convogliamento delle acque meteoriche, con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria.
4. Le modalità di stoccaggio devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
5. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
6. I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.
7. Le superfici del settore di conferimento, di messa in riserva e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
8. Il settore della messa in riserva deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.
9. L'area della messa in riserva deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato.
10. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.



11. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
12. Devono essere mantenute in efficienza le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
13. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/2006; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
14. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/2006, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

C.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, al Comune di Ottaviano, alla Provincia di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art.11, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

C.7. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al successivo paragrafo F.
2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, dandone comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D.Lgs. 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse (anche in via informatica) alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al comune di Ottaviano e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.
4. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.
5. L'Autorità ispettiva effettuerà controlli annuali ordinari nel corso del periodo di validità dall'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA. I campionamenti ed analisi a cura dell'ARPAC avverranno con cadenza biennale.



C.8. Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento) e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

C.9. Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

C.10. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D.Lgs. 152/06.



D. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Ditta San Domenico Vetraria ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rumore, rifiuti, materie prime. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, Ing. Massimo Casale, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 6 anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Società in data 26 luglio 2011, approvato e modificato in base alle prescrizioni date in Conferenze di Servizi, viene allegato integralmente al presente Rapporto.