



## Bollettino ufficiale della Regione Puglia n. 69 del 05/05/2011

### SOCIETA' VETRERIE MERIDIONALI

Verifica assoggettabilità a V.I.A.

Con la nota in riferimento codesta Società richiedeva all'Ufficio scrivente le valutazioni di competenza circa la significatività delle modifiche da apportare sull'esistente forno 3 dell'impianto produttivo in oggetto specificato, già escluso dalle procedure di V.I.A. con D.D. n. 188 del 06.04.2006.

Ai sensi dell'art. 2 e dell'art. 4, comma 6 dell'apposito Regolamento approvato con D.G.R. n. 1859/2009, che disciplina le competenze in ordine all'istruttoria tecnica dei progetti, il Comitato Reg.le di V.I.A, nella seduta del 23.02.2011, esaminata la documentazione progettuale presentata, così si esprimeva:

“Nella nota dell'azienda pervenuta in data 23/12/10 si comunica che, ai sensi dell'articolo 10 del D.Lgs. 59/05, essa “provvederà ad apportare modifiche all'impianto produttivo autorizzato specificatamente sul forno 3, modifiche che non sono sostanziali ai sensi della lettera n) articolo 2 D. Lgs 59/05...”.

Quindi gli interventi di modifica sull'esistente forno 3 consisteranno nella sostituzione di parti a causa dell'invecchiamento tecnologico. Si avrà un incremento della capacità produttiva. Si afferma quanto segue al riguardo del parziale rifacimento tecnologico:

- I consumi energetici non variano anzi diminuiscono;
- Non variano le materie prime utilizzate rispetto a quanto autorizzato;
- Non vi sono modifiche che comportano l'incremento di una delle grandezze oggetto della soglia,
- Non si attivano nuove emissioni (aeriforme, sonore, idriche) od il sostanziale incremento di quelle esistenti;
- L'ambito territoriale non ha subito tipizzazione diversa da quella contemplata al momento del rilascio AIA e di verifica di assoggettabilità ambientale.

Nella premessa della relazione tecnica a pag. 3 si afferma: “.. il programma di investimenti, che si concretizzerà in un aumento della produzione delle linee a valle ed una estensione della gamma produttiva degli articoli realizzati rientra nei finanziamenti previsti dal “Titolo Vi Aiuti ai programmi di investimento promossi da grandi imprese da concedere attraverso Contratti di Programmi regionali”.

### Quadro di Riferimento Progettuale

Il processo di produzione del vetro è suddiviso nelle seguenti cinque fasi essenziali:

- Composizione in cui le materie prime costituite da sabbia (silice), carbonati di sodio (ossidi fondenti ossia coadiuvanti il processo di fusione) e calcio, dolomite (ossidi di Ca e Mg stabilizzanti in quanto rendono i vetri non soggetti ad alterazioni) e loppa vengono miscelate insieme a componenti speciali;
- Fusione dopo aggiunta alla miscela di rottame di vetro vengono avviate al forno costituito da due vasche: la prima, più grande, ove avviene la fusione vera e propria a T 1300-1570 °C, e la seconda

vasca (chiamata naso) collegata alla prima da un canale sommerso, che funge da polmone e da distributore di vetro ai diversi canali. Si ha l'attivazione di reazioni chimiche complesse con la formazione di un liquido che per successive trasformazioni solidifica assumendo il carattere vetroso. Questo vetro per essere commerciabile deve essere trasparente e privo di difetti

- Affinaggio che consiste nell'eliminazione di bolle e striature;
- Formatura 11 vetro fuso viene alimentato a gocce ed entra nella macchina di formatura che contiene lo stampo del contenitore che si vuole ottenere;
- Tempera (in forno di ricottura) Il contenitore finito alla T di 600°C passa nel forno di ricottura dove il contenitore viene sottoposto ad un trattamento termico di distensione e raffreddamento controllato al termine del quale il processo di fabbricazione può considerarsi finito;
- zona fredda ove si hanno macchine di controllo ottico per verificare le dimensioni degli spessori.

Lo stabilimento in questione è costituito da due forni: il forno 1, con produzione effettiva annua di 81.000 t/a che possiede due linee di cui una dedicata alla produzione di contenitori di piccola capacità (succhi di frutta, aperitivi, ecc.) ed una dedicata a contenitori di grande capacità (fiaschi, damigiane ecc)

Il forno 3 con produzione di 68.000 t/a, che produce su una linea articoli monodose e sull'altra vini, olii, passate.

#### Interventi previsti in progetto

Trattasi di un investimento di 14ME per aggiornamenti tecnologici ed adeguamenti produttivi nel settore "ready to drink" ed in quello dei succhi di frutta per il passaggio dai vecchi contenitori con tappo a corona a quelli con chiusura a bocca larga tipo "twist off"

Si evince dalla tabella che per un investimento di 14Meuro si ha un incremento della produzione effettiva pari a (71000-67866) a 3134 th pari a 210t/g con un incremento di 12t/g.

Gli interventi di modifica sul forno 3 si concretizzano in:

- Modifica superficie bacino vetro;
- Introduzione della deep ossia di un settore in zona di affinaggio che consente una migliore omogeneizzazione del vetro fuso;
- Nuovo sistema di monitoraggio conduzione e gestione del forno.

Dal punto di vista energetico si passerà da un consumo specifico di 5200 MJ/ton a 4500 MJ/ton con un punto di equivalenza:

Esistente:  $198 \text{ t/g} \times 5200 \text{ MJ/ton} = 1.029.600 \text{ MJ/g}$

Nuovo  $210 \text{ t/g} \times 5200 \text{ MJ/ton} = 1.029.000 \text{ MJ/ton}$

La macchina formatrice in posizione 32 viene sostituita con una nuova di ultima generazione con maggiori potenzialità produttive.

Il forno di cottura della linea 32 sarà sostituito con uno nuovo di ultima generazione.

#### Quadro di Riferimento Ambientale (Impatti ambientali attesi)

##### Comparto atmosferico

Nella fase di cantiere si hanno i seguenti impatti:

- Movimentazione terre aree di scavo e di cantiere: Polveri
- Macchine: NOx, PM 10, COVNM; CO, SO2

Per mitigare si avrà periodica bagnatura delle piste, copertura dei mezzi adibiti al trasporto di materiali

polverulenti, area apposite destinata al lavaggio delle ruote dei veicoli

Per quanto riguarda la fase di esercizio la produzione di vetro opera un impatto consistente nella componente atmosfera generato principalmente dal processo di fusione ad alta temperatura. I principali inquinanti sono: polveri, NOx, SOx, CO2, oltre ad inquinanti quali: cloruri, fluoruri, metalli pesanti per quanto riguarda particolari produzioni.

Le polveri sono dovute allo spolverio delle frazioni fini presenti nella miscela vetrificabile ma principalmente ai fenomeni di evaporazione delle sostanze più volatili dal bagno di vetro che ricondensano nella fase di raffreddamento dei fumi.

Gli NOx possono derivare dall'ossidazione ad alta temperatura dell'N2 contenuto nell'aria comburente.

Gli SOx derivano sia dallo zolfo contenuto nell'olio combustibile che dalla decomposizione delle materie prime contenenti zolfo

Le loppe di altoforno con un tenore di solfuri di circa l'1% vengono impiegate principalmente come coadiuvanti dell'affinaggio. L'ossidazione dello zolfo porta alla formazione di SOx che vengono emessi con i fumi di combustione.

La presenza di cloruri gassosi è dovuta esclusivamente alle impurezze contenute nelle materie prime e nel rottame di vetro. Le principali fonti di cloruri sono rappresentate dal carbonato di sodio (soda solvay) ottenuta a partire dal NaCl, dalle loppe di altoforno raffreddate con acque di mare e dal rottame vetroso.

Le emissioni di fluoruri gassosi derivano sia dalla presenza di impurezze nelle materie prime e nei rottami impiegati che dall'uso di composti di fluoro nella miscela vetrificabile.

I metalli anch'essi dipendono dalle impurezze nelle materie prime impiegate e tra essi ci sono il Pb ed il Cr (III) oltre al Cd, As ed Sb in quantità più modeste.

Pertanto in sintesi si hanno i seguenti inquinanti nelle emissioni:

- Movimentazione di materie prime: Polveri
- Processo di fusione: Polveri, NOx, SOx, HF, HC1, Metalli
- Formatura e tempere: polveri, SOx, stagno organico ed inorganico, HC1

L'impianto è autorizzato alle emissioni ai sensi del DPR 203/88.

Le misure di mitigazione impiegate sono le seguenti:

- Per quanto riguarda le polveri viene diminuita la presenza di sostanze volatili nella miscela vetrificabile
- Viene utilizzato carbonato di sodio a basso contenuto di NaCl
- Rottame a basso contenuto di fluoruri, cloruri e Metalli (Pb)
- Combustibile esente da zolfo.

Comparto idrico

I prelievi di acqua di falda sono di scarsa entità (quanto?) anche perché sarà sfruttato al massimo il recupero delle acque piovane. Per quanto riguarda le acque potabili risulta scarsamente influente l'approvvigionamento in quanto trattasi di una attività non idroesigente e le acque impiegate vengono quasi integralmente recuperate.

Per quanto riguarda le acque meteoriche esse saranno trattate in accordo a quanto previsto dal Piano Direttore approvato dal Commissario Delegato per l'emergenza ambientale in Puglia il 13/6/2002.

Suolo e sottosuolo

L'area dello stabilimento è collocata in zona DI area industriale. Per quanto riguarda i consumi di materie prime utilizzate per la produzione del vetro esse risultano molto abbondanti in natura si citano: sabbia, feldspati, dolomite, carbonato di calcio ecc..

Produzione di rifiuti

- Rottame di vetro che viene recuperato
- Materiale refrattario riveniente dalla riparazione e rifacimento dei bagni di fusione
- Rifiuti pericolosi quali gli oli esausti legati alla manutenzione dei macchinari.

## Rumore

L'area in cui sorge l'azienda non risulta dotata di zonizzazione acustica ai sensi della legge 447/95 per cui sono considerati i limiti riportati nel DPCM 14/11/97 e quindi aree industriali

Per cui sono validi i seguenti valori:

diurno notturno

- valori limite di emissione

dB(A) 65 55

- valori limite di immissione

dB(A) 70 60

In fase di cantiere, visto l'utilizzo di macchine semoventi di grande potenzialità si organizzerà un ingresso selettivo di tali macchine oltre ad utilizzare macchine rispondenti alla direttiva europea 2000/14/CE.

Nella fase di esercizio i limiti assoluti di immissione vengono rispettati e pertanto il criterio differenziale non si applica agli impianti per la produzione di vetro essendo impianti a ciclo continuo. In ogni caso per le apparecchiature rumorose si farà ricorso ad dispositivi di insonorizzazione.

## Flora e fauna

L'area industriale in cui si colloca l'azienda risulta estremamente antropizzata e denota una situazione ecologicamente semplificata in quanto priva di flora fauna protetta.

## CONCLUSIONI

1. Trattasi di un mega investimento di 14Meuro per ottenere un incremento di produzione pari a 12 t/g di vetro;
2. Insieme a tale contenuto incremento produttivo si ha un discreto abbassamento dei livelli energetici passando dall'attuale consumo di 5200 MJ /ton di vetro prodotto ad un consumo di 4500 MJ/ton favorito anche della presenza di nuove macchine tecnologicamente più adeguate.
3. Non vengono in alcun modo citate né le portate dei fumi rivenienti dai forni né le relative concentrazioni. Ci si limita a dire che l'azienda è autorizzata alle emissioni ex DPR 203/88.

Ciò risulta poco accettabile due sostanziali motivi:

- al dire della stessa azienda l'impatto ambientale più rilevante è quello atmosferico.
- l'azienda ha già ottenuto l'AIA per cui doveva soltanto inserire i dati relativi alle emissioni nel presente studio.

Per tutto quanto sopra esplicitato, si reputa la variante proposta sostanziale.

In considerazione anche del fatto che il progetto ha già ottenuto l'autorizzazione AIA, l'azienda deve eseguire la verifica di compatibilità ambientale in cui venga compreso:

- l'esplicitazione delle portate, i flussi di massa e le concentrazioni degli inquinanti prima e dopo i filtri di abbattimento, se presenti, ed in tal caso descrivere i filtri presenti;
- specificare inoltre i flussi di traffico in ordine al potenziamento della produzione.

Il Dirigente l'Ufficio VIA/VAS

Ing. G. Russo

Il Funzionario Amministrativo

P.O. V.I.A.

