



Sito web: www.provincia.cuneo.it
P.E.C.: protocollo@provincia.cuneo.legalmail.it
Codice Fiscale – P.Iva 004478250044
SETTORE TUTELA TERRITORIO
Corso Nizza, 21 - 12100 Cuneo
Tel. 0171445372 fax 0171445582

2011/8.02/20

Oggetto: parere aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale Ditta AGC FLAT GLASS ITALIA Srl, con sede legale ed operativa in Cuneo, Via Genova, 31 - D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - per:

- inserimento attività connessa in capo ad altro gestore (Wedge Power SpA);
- modifica non sostanziale progetto “Cold repair 2017”.

IL DIRIGENTE

Premesso che

- la Ditta AGC FLAT GLASS ITALIA Srl con sede legale ed operativa in Cuneo, Via Genova 31 – P.IVA 02648400048 - è titolare dell’autorizzazione integrata ambientale, rilasciata con provvedimento del SUAP del Comune di Cuneo prot. n. 66833 del 29/10/2015, contenente il parere favorevole per il riesame con valenza di rinnovo della Provincia di Cuneo, trasmesso con prot. n. 101087 del 27/10/2015;
- in data 27/12/2016 è pervenuta da parte di AGC FLAT GLASS ITALIA S.r.l. la comunicazione di modifica dell’installazione IPPC ubicata in Cuneo, Via Genova 31, per l’inserimento della Centrale B in capo alla ditta Wedge Power S.p.A. di Cuneo;
- con provvedimento n. 3791 del 22/11/2016 è stato espresso dalla Provincia di Cuneo il giudizio positivo di compatibilità ambientale, ai sensi degli artt. 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e 4 della L.R. 40/1998 e s.m.i., per il “Progetto di centrali cogenerative e rete di distribuzione del sistema di teleriscaldamento nel Comune di Cuneo” di cui fa parte la Centrale B, a cui si è fatto cenno in precedenza, presentato dalla ditta Wedge Power S.p.A, con sede legale in Cuneo, Via Porta Rossa n. 52;
- in data 09/02/2017 si è tenuta la Conferenza di servizi decisoria, relativa al procedimento di autorizzazione alla costruzione ed all’esercizio, ai sensi dell’art. 11 del D.Lgs. 115/2008 e s.m.i., della centrale di cogenerazione e della rete di distribuzione del sistema di teleriscaldamento;
- con provvedimento n. 2312 del 31/05/2017, è stata rilasciata, ai sensi del D.Lgs. 115/2008, l’autorizzazione unica alla ditta Wedge Power SpA per la costruzione e l’esercizio dell’impianto di cogenerazione (Centrale B) di potenza elettrica pari a 7,996 MWe e potenza termica complessiva pari a 18.664 MWt nel Comune di Cuneo, al servizio dell’installazione IPPC della AGC FLAT GLASS ITALIA S.r.l.;
- in data 23/03/2017, è pervenuta la comunicazione di modifica dell’installazione IPPC ubicata in Cuneo, Via Genova 31, da parte di AGC FLAT GLASS ITALIA S.r.l., per la realizzazione del progetto “Cold repair 2017” che prevede le seguenti attività:

- ricostruzione ed ottimizzazione della struttura refrattaria del forno fusorio;
 - installazione di nuovi bruciatori e di un più raffinato sistema per il controllo del processo di combustione;
 - revamping ed ottimizzazione dell'impianto di depurazione fumi attualmente in esercizio;
- in data 05/06/2017, con nota prot. n. 44635, la Provincia ha inviato la presa d'atto per la suddetta modifica non sostanziale che contiene tempi e condizioni per il periodo di messa a regime del forno post "cold repair", recepiti nel presente provvedimento;

Considerato che:

- le modifiche di che trattasi possano essere ritenute non sostanziali (cfr presa d'atto prot. n. 44635 del 05/06/2017) in quanto:
 - il nuovo forno float avrà capacità produttiva nominale equivalente a quella dell'impianto attuale, ovvero 600 t/giorno;
 - le emissioni derivanti dal forno (camino F6) saranno significativamente ridotte e rispondenti ai BAT- AEL di cui alle "Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali";
- la centrale B in capo alla ditta Wedge Power S.p.A. si considera quale attività interconnessa con l'attività IPPC della AGC FLAT GLASS ITALIA S.r.l. e, nell'insieme, costituiscono un'installazione, così come definita alla lettera i-quater del comma 1, art. 5 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.¹ (si veda in proposito la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 22295/Gab del 27/10/2014);
- è stata assicurata la correlazione con gli interventi tecnico/ambientali di cui al provvedimento AIA in capo ad AGC FLAT GLASS ITALIA S.r.l. attraverso una procedura che ha garantito la partecipazione del pubblico (conferenza di servizi), l'applicazione delle migliori tecniche disponibili, il confronto con le BAT Conclusions e la possibilità di disporre il riesame, secondo i criteri indicati nelle Circolari Ministeriali 17 giugno 2015, n. 12422 e 14 novembre 2016, n. 27569;

Ritenuto necessario:

- individuare quali gestori dell'installazione IPPC sita in via Genova 31:
 - AGC FLAT GLASS ITALIA Srl con sede legale in Cuneo, Via Genova 31 – P.IVA 02648400048 (Gestore 1) - per l'attività IPPC 3.3: fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno;
 - Wedge Power S.p.A., con sede legale in Cuneo, Via Porta Rossa n. 52 – P.IVA 03467290049 (Gestore 2) - per l'attività accessoria (Centrale B di cogenerazione) tecnicamente connessa all'attività 3.3, citata in precedenza;
- aggiornare il provvedimento di autorizzazione integrata ambientale in capo ad AGC FLAT GLASS ITALIA Srl con:
 - il quadro emissivo e le prescrizioni aggiornati alle condizioni del progetto "Cold repair 2017";

¹ i-quater) installazione: unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore;

- lo stralcio dal piano di monitoraggio e controllo di AGC (allegato 2) del capitolo relativo ai controlli di parte pubblica;
 - la sostituzione dell'allegato 3 con un nuovo allegato aggiornato alla situazione post "Cold Repair";
 - l'inserimento dell'allegato tecnico 4 dedicato all'attività accessoria (Centrale B di cogenerazione) tecnicamente connessa all'attività IPPC 3.3;
 - l'inserimento dell'allegato tecnico 5 relativo ai controlli di parte pubblica, comprensivi dell'intera installazione;
- concedere la deroga chiesta dall'Azienda di un periodo di 6 mesi (eventualmente prorogabili di ulteriori 6 mesi in caso di necessità, a seguito di espressa richiesta, opportunamente motivata), immediatamente successivo all'entrata a regime del forno nella nuova configurazione, durante il quale i limiti emissivi del camino F6 continueranno ad essere quelli riportati nel quadro emissivo dell'Allegato tecnico 1 dell'AIA, ovvero in deroga ai BAT-AEL, limitatamente ad alcuni inquinanti. Tale deroga si ritiene accettabile in considerazione del fatto che si potrà, comunque, beneficiare di miglioramenti emissivi con largo anticipo rispetto alla scadenza del 31/12/2022, di cui all'Allegato 3 dell'AIA;

Ritenuto di assoggettare alle disposizioni di cui al Titolo III bis della Parte seconda del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. (Autorizzazione integrata ambientale) ivi compresi i limiti e le condizioni di esercizio della suddetta Centrale B, quale attività connessa all'insediamento IPPC in capo a AGC FLAT GLASS ITALIA S.r.l.;

Visti

- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e le successive modifiche ed integrazioni;
- la legge regionale 26 aprile 2000, n. 44 "Disposizioni normative per l'attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112: Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59";
- la D.G.R. n. 29-1864 del 28 dicembre 2000 recante l'individuazione della data di decorrenza delle funzioni trasferite in attuazione della L.R. 44/2000;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- il D.M. 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell'allegato I del D.Lgs. 4 agosto 1999, n. 372" e, in particolare, l'Allegato I "Linee guida generali" e l'Allegato II "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";
- il Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" (Decreto Tariffe) previsto dall'art. 18, comma 2, del D.Lgs. 59/05 per definire appunto i costi, a carico del Gestore, per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i successivi controlli ed in particolare l'art. 9 il quale dispone che, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio, le Regioni possano adeguare e integrare le

tariffe di cui allo stesso decreto, da applicare per la conduzione delle istruttorie di loro competenza e dei relativi controlli di cui all'art. 7, comma 6 del D.Lgs 59/2005;

- la D.G.R. n. 85-10404 del 22 dicembre 2008, pubblicata sul B.U.R.P. n. 53 del 31 dicembre 2008, con cui la Regione Piemonte ha operato un adeguamento delle tariffe per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i controlli di parte pubblica, con riduzione delle stesse in funzione dei costi reali del personale direttamente coinvolto, nonché l'applicazione di parametri legati alla dimensione aziendale;
- il D.M. 06/03/2017, n. 58 "Regolamento recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all'articolo 8-bis";
- la Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali n. 2012/134/UE;
- le seguenti note e circolari contenenti indicazioni per l'uniforme applicazione del D.Lgs. 46/2014:
 - la nota prot. n. 10094/DB10.02 del 1/08/2014 della Regione Piemonte – Direzione Ambiente, ad oggetto: "Indirizzi urgenti per l'attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l'autorizzazione integrata ambientale";
 - prot. n. 13.200.50/DISP/AIA, pervenuta in data 26/02/2015, della Direzione Ambiente, Governo e Tutela del Territorio della Regione Piemonte "*Orientamenti per l'attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)*";
 - Circolare Ministeriale n. 22295 GAB del 27/10/2014 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare "*Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46*";
 - Circolare Ministeriale n. 12422 GAB del 17/06/2015 dello stesso Dicastero "*Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46*".
 - la Circolare Ministeriale n. 27569 del 14 novembre 2016, avente ad oggetto: "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46";
- la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

atteso che ai fini del presente atto, giusto rinvio all'art. 4, comma 1, lett. b) del D.Lgs. 196/2003 e s.m.i. si è provveduto al rispetto, con idonea modalità, dei principi di cui all'art. 3;

dato atto che è stato valutato con esito negativo ogni potenziale conflitto di interessi e conseguente obbligo di astensione ai sensi degli artt. 7 del D.P.R. 16.04.2013, n. 62, 6 bis della L. n. 241/1990 e s.m.i. e 5 del Codice di Comportamento di cui al D.P. n. 34 del 06.05.2016;

atteso che tutta la documentazione è depositata agli atti;

visto l'art. 107 del D. Lgs. 18 agosto 2000, n. 267 e s.m.i.;

visti gli artt. 4, 16 e 17 del D.Lgs. 30 marzo 2001, n. 165;

vista la legge n. 190/2012 e s.m.i. recante "Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione";

ESPRIME PARERE FAVOREVOLE

in ordine all'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. con provvedimento del SUAP del Comune di Cuneo prot. n. 66833 del 29/10/2015, contenente il parere favorevole della Provincia di Cuneo, trasmesso con prot. n. 101087 del 27.10.2015 in capo alla Ditta AGC FLAT GLASS ITALIA Srl con sede legale in Cuneo, Via Genova 31 – P.IVA 02648400048 -, in qualità di gestore dell'installazione sita in Cuneo, Via Genova 31 nel seguente modo:

- **individuare** quali gestori dell'installazione IPPC sita in Via Genova 31:
 - AGC FLAT GLASS ITALIA Srl con sede legale in Cuneo, Via Genova 31 – P.IVA 02648400048 (Gestore 1) - per l'attività IPPC 3.3: fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno;
 - Wedge Power S.p.A., con sede legale in Cuneo, Via Porta Rossa n. 52 – P.IVA 03467290049 (Gestore 2) per l'attività accessoria (Centrale B di cogenerazione) tecnicamente connessa all'attività 3.3, citata in precedenza;
- **aggiornare** le parti descrittive, i limiti e le prescrizioni di cui all'allegato tecnico 1 della predetta Autorizzazione Integrata Ambientale con l'allegato tecnico 1 aggiornamento 1, che costituisce parte integrante del presente parere, per i soli capitoli e parti evidenziate negli stessi;
- **stralciare** dal piano di monitoraggio e controllo di AGC FLAT GLASS ITALIA Srl (allegato 2) il capitolo relativo ai controlli di parte pubblica;
- **sostituire** l'allegato 3 della predetta Autorizzazione Integrata Ambientale con l'allegato 3 aggiornamento 1, inerente la deroga ai valori limite BAT Conclusions, che costituisce parte integrante del presente parere;
- **inserire** l'allegato tecnico 4 dedicato all'attività accessoria (Centrale B di cogenerazione) tecnicamente connessa all'attività IPPC 3.3;
- **inserire** l'allegato tecnico 5 relativo ai controlli di parte pubblica, comprensivi dell'intera installazione;

fermo restando il rispetto di tutte le altre prescrizioni tecniche, amministrative e gestionali contenute e richiamate nella predetta A.I.A..

EVIDENZIA CHE

- per quanto riguarda la Centrale B ed i punti di emissione che saranno aperti o modificati sostanzialmente dopo l'emanazione del presente aggiornamento, i gestori, per quanto di rispettiva competenza, devono comunicare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco la data di avviamento degli impianti corrispondenti, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi del comma 1, art 29 decies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- la Provincia si riserva, ove lo ritenga necessario, di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni ai sensi dell'art. 29-*nonies*, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. o di effettuare il riesame della stessa, quando ricorrano le condizioni di cui al comma 4 dell'art. 29-*octies* del sopracitato D.Lgs.;
- il presente atto, in quanto formato nell'ambito del procedimento unico di cui al D.P.R. 07/09/2010, n. 160, è finalizzato al rilascio del provvedimento conclusivo del procedimento anzidetto, emanato dalla struttura unica competente.

IL DIRIGENTE
Dott. Luciano FANTINO

Funzionari estensori:

p.i. Marino Guido

ing. Manuela Scigliano



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

AGC FLAT GLASS ITALIA SRL – CUNEO

ALLEGATO TECNICO 1 – AGGIORNAMENTO 1

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE - INVARIATO	2
ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE - AGGIORNATO	2
Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute - Sostituito	2
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC -	
AGGIORNATO	6
Confronto con MTD – AGGIORNATO.....	6
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA - AGGIORNATO	12
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI - AGGIORNATO.....	14
Ciclo produttivo – AGGIORNATO	14
Uso dell'energia - INVARIATO	14
Emissioni in atmosfera – AGGIORNATO.....	15
Scarichi acque reflue - INVARIATO.....	21
Emissione sonore - INVARIATO.....	21

Inquadramento territoriale ed ambientale - **INVARIATO**

Assetto impiantistico attuale - **AGGIORNATO**

Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute - Sostituito

Presso lo Stabilimento AGC FLAT GLASS ITALIA S.r.l. di Cuneo hanno luogo le seguenti attività:

1. Produzione vetro piano (attività IPPC)
2. Produzione specchi
3. Produzione vetro laminato piano (dal 2007)
4. Produzione di vetro basso emissivo "Coater" (dal 2008)
5. Produzione di vetro satinato "Matelux" (dal 2010)

Nella seguente tabella, si riportano la capacità produttiva, la periodicità di funzionamento ed i tempi di avvio/arresto di ciascuna linea produttiva nell'assetto produttivo post "Cold repair".

Attività	Linea di produzione	Capacità produttiva	Periodicità funzionamento	Tempi di avvio / arresto
Produzione di vetro piano (IPPC)	Linea Float	600 t/giorno	24 h/giorno per 7 giorni/settimana	22 giorni / 7 giorni (in particolare per forno fusorio)
Attività di seconda lavorazione del vetro (non IPPC)	Linea specchi	2.500.000 m ² /anno	8 h/giorno per 5 giorni/settimana oppure 2 turni da 8 h/giorno per 5 giorni/settimana, a seconda delle esigenze di mercato (2 h/settimana lavaggio velatrici)	immediati
	Linea laminato piano	3.500.000 m ² /anno	2 turni da 8 h/giorno per 5 giorni/settimana, con un turno aggiuntivo il sabato, a seconda delle esigenze di mercato	
	Linea Coater	5.000.000 m ² /anno	3 turni da 8 h/giorno per 5 giorni/settimana, con due turni aggiuntivi il sabato, a seconda delle esigenze di mercato	
	Linea Matelux	500.000 m ² /anno	8 h/giorno per 5 giorni/settimana	

Sulla base dei dati di consumo materie prime e delle schede di sicurezza fornite dalla ditta, la linea specchi non risulta ricadere nell'attività IPPC n. 6.7 (trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti con utilizzo di solventi organici) in quanto il consumo di solventi organici è inferiore alle soglie di 200 t/anno e 150 kg/ora.

Rientrano nel presente aggiornamento dell'AIA le comunicazioni di modifiche non sostanziali riguardanti nello specifico:

- l'installazione di una centrale di cogenerazione (centrale B), gestita dalla ditta WEDGE POWER S.p.A. (Gestore 2), che costituisce attività accessoria tecnicamente connessa all'attività IPPC 3.3. "fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno" (cfr Allegato 4 al presente provvedimento);
- l'avvio del progetto "Cold Repair 2017" che prevede in sintesi le seguenti attività:

- ricostruzione ed ottimizzazione del design della struttura refrattaria del forno fusorio e dei rigeneratori (strutture di recupero dell'energia termica contenuta nei fumi di combustione). La geometria e le sovrastrutture di supporto rimarranno inalterate;
- aumento dell'isolamento di tutte le zone costituenti il forno fusorio;
- ricostruzione completa dei rigeneratori;
- installazione di bruciatori ad alto rendimento energetico;
- sostituzione del sistema di gestione e controllo della linea float;
- manutenzione straordinaria dell'impianto di depurazione fumi.

Durante il fermo del forno float a causa degli interventi connessi al progetto "Cold Repair 2017", è prevista l'installazione temporanea di un post-combustore presso la linea di produzione specchi.

Il forno float, a seguito del "Cold Repair 2017", è stato messo nuovamente in esercizio (*inizio operazioni di riscaldamento del forno*) in data 29/08/2017.

Comparto produzione ed uso dell'energia - AGGIORNATO

L'energia di cui necessita il complesso è prevalentemente termica, soprattutto per il processo di fusione delle materie prime costituenti il vetro, ottenuta per combustione diretta del metano nel forno. Oltre al forno, sono presenti generatori di calore ad uso produttivo a scambio indiretto, che utilizzano il vapore, l'acqua calda o l'olio diatermico come fluidi termovettori.

Nello stabilimento aziendale sono, altresì, presenti generatori di calore elettrici. Si tratta, in particolare, delle resistenze elettriche utilizzate nelle fasi di formatura e ricottura del vetro piano, dei forni a infrarossi per essiccazione vernici specchi e del forno per l'attivazione del processo di adesione fra PVB e vetro.

Sono inoltre presenti numerosi impianti termici civili, sia a scambio diretto, sia a scambio indiretto, i quali, sulla base delle informazioni agli atti, non sono soggetti ad obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

La centrale di cogenerazione (centrale B), alimentata a metano, gestita e sotto la responsabilità della WEDGE POWER S.p.A., è destinata a fornire energia elettrica e calore all'attività della AGC FLAT GLASS ITALIA Srl. L'eccesso di energia termica prodotta in cogenerazione e non utilizzata dalla vetreria sarà resa disponibile alla rete del teleriscaldamento di Cuneo.

Con il progetto "Cold Repair 2017", è previsto lo smantellamento della caldaia di cui ai p.e. F76 e F77, al fine di massimizzare il recupero energetico presso l'impianto ORC (potenza 1,2 MWe, soggetta a possibile riduzione a seguito degli interventi "Cold Repair 2017"). Sono, altresì, previste:

- ✓ azioni tecniche di miglioramento sull'impianto ORC incentrate sul recupero di calore del circuito di raffreddamento, al fine di poterlo qualificare come CAR (Cogenerazione ad Alto Rendimento);
- ✓ azioni di recupero dell'energia termica a margine dei cicli produttivi di AGC FLAT GLASS ITALIA Srl (circuito di raffreddamento ad acqua della linea float, circuito condense dell'ORC), tramite innalzamento del contenuto entalpico da effettuarsi con macchinari (pompe di calore) di WEDGE POWER S.p.A. al fine di poterlo utilizzare per il teleriscaldamento di Cuneo. Sulla base di prime valutazioni, i suddetti recuperi termici sono stimati pari a 11.000 kW (4.000 kW dal circuito ORC e 7.000 kW dal float), suscettibili di variazioni a seconda dell'assetto finale del forno.

Presso lo stabilimento è presente altresì un impianto fotovoltaico, installato sui tetti dei capannoni aziendali (potenza 3,82 MWe). Sono, inoltre, presenti gruppi elettrogeni di emergenza, alimentati a gasolio e dislocati in vari punti del sito.

A seguito della realizzazione della centrale B, la AGC FLAT GLASS ITALIA Srl può comunque prelevare energia elettrica dalla rete di distribuzione nazionale, tramite i punti di connessione esistenti; nel caso in cui, per ragioni tecniche, l'impianto di cogenerazione (centrale B) non sia in grado di soddisfarne le esigenze. Analogamente, eventuali surplus di energia elettrica non prelevati da AGC FLAT GLASS ITALIA Srl saranno immessi da WEDGE POWER S.p.A. sulla rete elettrica nazionale.

E' stato nominato un Energy manager per il sito produttivo.

Le caratteristiche delle unità termiche ad uso produttivo presenti nel complesso produttivo sono riassunte nelle tabelle seguenti:

Identificazione	Forno fusorio
Linea produttiva	Produzione vetro piano
Potenza termica nominale (MW _t)	44
Anno di costruzione	2017
Tipo di impiego	Produzione energia termica per fusione materie prime
fluido termovettore	Aria, scambio diretto
Punto di emissione corrispondente	F6

Identificazione	Caldaia a vapore
Linea produttiva	Produzione vetro piano
Potenza termica nominale (MW _t)	1,350
Anno di costruzione	1979
Tipo di impiego	Produzione vapore per riscaldamento
fluido termovettore	vapore
Punto di emissione corrispondente	F22

Identificazione	Caldaia 1 cabina riduzione metano
Linea produttiva	Produzione vetro piano
Potenza termica nominale (MW _t)	0,030
Anno di costruzione	2002
Tipo di impiego	Produzione acqua calda per processo
fluido termovettore	Acqua
Punto di emissione corrispondente	F33

Identificazione	Caldaia 2 cabina riduzione metano
Linea produttiva	Produzione vetro piano
Potenza termica nominale (MW _t)	0,153
Anno di costruzione	2002
Tipo di impiego	Produzione acqua calda per processo
fluido termovettore	Acqua
Punto di emissione corrispondente	F34

Identificazione	Caldaia 1 riscaldamento olio diatermico autoclave
Linea produttiva	Produzione vetro laminato piano
Potenza termica nominale (MW _t)	0,930
Anno di costruzione	2006
Tipo di impiego	Riscaldamento olio diatermico per processo
fluido termovettore	Olio diatermico
Punto di emissione corrispondente	LP3

Identificazione	Caldaia 2 riscaldamento olio diatermico autoclave
Linea produttiva	Produzione vetro laminato piano
Potenza termica nominale (MW _t)	0,930
Anno di costruzione	2006
Tipo di impiego	Riscaldamento olio diatermico per processo
fluido termovettore	Olio diatermico
Punto di emissione corrispondente	LP4

Comparto emissioni in atmosfera - AGGIORNATO

Dal rilascio dell'AIA ad oggi, anche per questo comparto, la ditta ha effettuato diversi interventi per la riduzione delle emissioni in atmosfera.

In relazione alla linea "Matelux", la ditta ha comunicato l'intenzione di aspirare e convogliare al punto di emissione M1 le arie provenienti dalle zone di impianto dove viene effettuata la rimozione del film protettivo della parte di lastra non sottoposta all'acidatura. Tale operazione di pulizia viene effettuata con acqua, senza l'impiego di additivi (ad esempio acido acetico).

La modifica dello stabilimento di maggior rilievo è data dal revamping del forno float con il progetto "Cold Repair 2017" che consente, da un lato, una maggiore durata ed affidabilità dell'impianto in termini produttivi, d'altra, una significativa riduzione delle emissioni in atmosfera ed il rispetto dei BAT AEL (cfr "Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali") per tutti gli inquinanti.

Comparto consumi idrici e scarichi acque reflue - INVARIATO

Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche - INVARIATO

Comparto produzione e gestione rifiuti - INVARIATO

Sicurezza industriale, protezione suolo ed acque sotterranee - INVARIATO

Adempimenti in merito all'applicazione del D.M. 272/2014 (relazione di riferimento) - INVARIATO

Analisi dell'impianto e verifica conformità criteri IPPC - AGGIORNATO

Confronto con MTD – AGGIORNATO

Nel periodo di vigenza dell'AIA è stato approvato il *Reference Document on the Best Available Techniques for the Manufacture of Glass* (2013, nel seguito BREF) e sono state pubblicate le "Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali" (Decisione di esecuzione della Commissione del 28/02/2012, pubblicata sulla G.U.U.E. L70 dell'8 marzo 2012, di seguito Conclusioni sulle BAT).

Di seguito si riporta il confronto con le Conclusioni sulle BAT per il comparto energia ed emissioni in atmosfera. Per i restanti comparti, si rimanda alla documentazione agli atti.

Conclusioni generali sulle BAT per la fabbricazione del vetro	
Misure per l'efficienza energetica	Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B
(cfr. 1.1.2 Efficienza energetica) 2. Le BAT consistono nella riduzione del consumo energetico specifico mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:	
i. Ottimizzazione di processo, mediante il controllo dei parametri operativi	Applicata.
ii. Manutenzione regolare del forno fusorio	Applicata.
iii. Ottimizzazione della progettazione del forno e della scelta della tecnica di fusione	Applicata. Azioni specifiche sulla progettazione del forno, a parità di tecnica di fusione, con il progetto "Cold Repair 2017".
iv. Applicazione di tecniche di regolazione nei processi di combustione	Applicata. Viene adottato un sistema di controllo automatico del consumo di gas naturale che alimenta il forno sulla base di parametri operativi di gestione. Importante ottimizzazione del sistema di controllo è prevista con il "Cold Repair 2017", in particolare con l'implementazione del nuovo sistema DCS.
v. Utilizzo di livelli più elevati di rottame di vetro, laddove disponibili e qualora fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Applicata. La Ditta utilizza il rottame di vetro nella miscela vetrificabile; la quota parte di rottame in carica è stata ridotta negli ultimi anni a valori inferiori al 20% (da valori massimi di circa il 30%), per scelte tecnico-economiche dovute al valore di mercato del rottame.
vi. Uso di una caldaia con recupero di calore per il recupero energetico, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Applicata. E' operativo e verrà massimizzato l'utilizzo dell'impianto ORC per il recupero dell'energia termica contenuta nel gas di processo esausto dal forno fusorio float con produzione di energia elettrica. Con il progetto "Cold Repair 2017", è previsto lo smantellamento della caldaia di recupero

	(Recuperatore C., p.e. F76 e F77), causa raggiunta obsolescenza.
vii. Preriscaldamento di miscele vetrificabili e rottame di vetro, se fattibile dal punto di vista economico e tecnico	Non applicabile. La ditta impiega percentuali inferiori al 50% di frammenti di vetro.
Misure per ridurre il consumo energetico e le emissioni in atmosfera	Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B
(cfr. 1.1.4 Tecniche primarie generali) 5. Le BAT consistono nel ridurre il consumo energetico e le emissioni in aria attraverso un monitoraggio costante dei parametri operativi e una manutenzione programmata del forno fusorio. La tecnica consiste in una serie di operazioni di monitoraggio e manutenzione che possono essere utilizzate da sole o adeguatamente combinate a seconda del tipo di forno, allo scopo di ridurre al minimo gli effetti che ne determinano l'invecchiamento, come la sigillatura del forno e dei blocchi del bruciatore, il mantenimento del massimo isolamento, il controllo delle condizioni stabilizzate di fiamma, il controllo del rapporto aria/combustibile, ecc.	Applicata.
6. Le BAT consistono nel prevedere una selezione e un controllo accurati di tutte le sostanze e delle materie prime introdotte nel forno fusorio, allo scopo di ridurre o prevenire eventuali emissioni in aria, mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:	
i. Utilizzo di materie prime e rottame di vetro esterno con bassi livelli di impurità (per esempio metalli, cloruri, fluoruri)	Applicata.
ii. Utilizzo di materie prime alternative (per esempio meno volatili)	Non applicabile per questioni tecnico/economiche.
iii. Utilizzo di combustibili con impurità metalliche ridotte	Applicata. (utilizzo di gas naturale come combustibile)
7. Le BAT consistono nel monitoraggio periodico di emissioni e/o altri parametri di processo pertinenti, compreso quanto di seguito indicato:	
i. Monitoraggio continuo dei parametri critici di processo al fine di garantire la stabilità dello stesso, per esempio temperatura, alimentazione di combustibile e flusso d'aria	Applicata. (adottato il sistema DCS per controllo e gestione automatica dell'impianto. Il DCS sarà rinnovato in occasione del "Cold Repair 2017")
ii. Monitoraggio periodico di parametri di processo al fine di prevenire/ridurre l'inquinamento, per esempio il tenore di CO ₂ dei gas di combustione per controllare il rapporto combustibile/aria	Applicata. (adottato il sistema DCS per controllo e gestione automatica dell'impianto)
iii. Misurazioni continue delle polveri, delle emissioni di NO _x e di SO ₂ o misurazioni discontinue almeno due volte l'anno, associate al controllo di parametri alternativi al fine di garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento fra una misurazione e l'altra	Applicata. (Monitoraggio in continuo sistema SME)
iv. Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di NH ₃ , quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	Applicata. (Monitoraggio in continuo sistema SME)
v. Misurazioni periodiche continue o regolari delle emissioni di CO quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per le riduzioni delle emissioni di NO _x o nella combustione parziale	Applicata. (Monitoraggio in continuo sistema SME)
vi. Esecuzione di misurazioni periodiche regolari delle emissioni di HCl, HF, CO e di metalli, in particolare quando si utilizzano materie prime contenenti tali sostanze o nell'eventualità che si verifichi una combustione parziale	Applicata. (Monitoraggio in continuo sistema SME)
vii. Monitoraggio continuo di parametri alternativi per garantire il corretto funzionamento del sistema di trattamento dei gas di scarico e il mantenimento dei livelli delle emissioni tra una misurazione discontinua e l'altra. Il monitoraggio dei parametri alternativi include: alimentazione dei reagenti, temperatura, alimentazione dell'acqua,	Applicata. (adottato il sistema DCS per controllo e gestione automatica dell'impianto)

tensione, rimozione delle polveri, velocità delle ventole ecc.										
<p>8. Le BAT consistono nel garantire il funzionamento dei sistemi di trattamento dei gas di scarico nelle normali condizioni di esercizio e in condizioni ottimali di funzionamento e di impiego allo scopo di prevenire o ridurre le emissioni.</p> <p>Applicabilità</p> <p>Per condizioni di funzionamento specifiche possono essere definite procedure speciali, in particolare:</p> <ol style="list-style-type: none"> durante le operazioni di avvio e di arresto nel corso di altre operazioni speciali che possono compromettere il corretto funzionamento dei sistemi (per esempio lavori di manutenzione regolare e straordinaria e operazioni di pulizia del forno e/o del sistema di trattamento dei gas di scarico, o in caso di drastici cambiamenti nella produzione) nel caso in cui il flusso di gas di scarico risulti insufficiente o la temperatura impedisca l'utilizzo del sistema a piena capacità. 		<p>Applicata.</p> <p>(vedasi prescrizione specifica per i periodi di fermo per manutenzione degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera relativi al camino F6)</p>								
<p>BAT per la riduzione del CO</p> <p>9. Le BAT consistono nel limitare le emissioni di monossido di carbonio (CO) provenienti dal forno fusorio quando si applicano tecniche primarie o di riduzione chimica mediante combustibile per la riduzione delle emissioni di NO_x. [...]</p> <p><i>BAT-AEL per le emissioni di monossido di carbonio provenienti da forni fusori:</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Parametro</th> <th colspan="2">BAT - AEL</th> </tr> <tr> <th colspan="2">mg/Nm³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Monossido di carbonio, espresso come CO</td> <td colspan="2">< 100</td> </tr> </tbody> </table>		Parametro	BAT - AEL		mg/Nm ³		Monossido di carbonio, espresso come CO	< 100		<p>Applicata a conclusione del periodo di funzionamento del forno float in deroga ai valori limite BAT Conclusions, come da specifiche riportate nell'Allegato 3 – aggiornamento 1, ai sensi punto 9-bis, art. 29-sexies D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.</p>
Parametro	BAT - AEL									
	mg/Nm ³									
Monossido di carbonio, espresso come CO	< 100									
<p>BAT per la riduzione del NH₃</p> <p>10. Le BAT consistono nella limitazione delle emissioni di ammoniaca (NH₃), quando si applicano tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR) per una riduzione a elevata efficienza delle emissioni di NO_x. [...]</p> <p><i>BAT-AEL ⁽¹⁾ per le emissioni di ammoniaca, quando si applicano tecniche SCR o SNCR:</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Parametro</th> <th colspan="2">BAT – AEL ⁽¹⁾</th> </tr> <tr> <th colspan="2">mg/Nm³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ammoniaca, espressa come NH₃</td> <td colspan="2">< 5 - 30</td> </tr> </tbody> </table> <p>⁽¹⁾ i livelli più elevati sono associati a concentrazioni più elevate di NO_x in entrata, a tassi di riduzione più alti e all'invecchiamento del catalizzatore.</p>		Parametro	BAT – AEL ⁽¹⁾		mg/Nm ³		Ammoniaca, espressa come NH ₃	< 5 - 30		<p>Applicata.</p>
Parametro	BAT – AEL ⁽¹⁾									
	mg/Nm ³									
Ammoniaca, espressa come NH ₃	< 5 - 30									
<p>11. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di boro provenienti dal forno fusorio, quando nella formulazione di miscele vetrificabili si utilizzano composti di boro, avvalendosi di una delle seguenti tecniche o una loro combinazione: [...]</p>		<p>Non applicabile.</p>								
Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di vetro piano										
Misure per ridurre le polveri		Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B								
<p>(cfr. 1.3.1 Emissioni di polveri provenienti da forni fusori)</p> <p>24. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di polveri derivanti dai gas di scarico del forno fusorio mediante l'applicazione di un precipitatore elettrostatico o un filtro a manica.</p> <p><i>BAT-AEL per le emissioni di polveri provenienti dal forno fusorio nel settore del vetro piano:</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Parametro</th> <th colspan="2">BAT - AEL</th> </tr> <tr> <th>mg/Nm³</th> <th>Kg/t di vetro fuso ⁽¹⁾</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polveri</td> <td>< 10 - 20</td> <td>< 0,025 – 0,05</td> </tr> </tbody> </table>		Parametro	BAT - AEL		mg/Nm ³	Kg/t di vetro fuso ⁽¹⁾	Polveri	< 10 - 20	< 0,025 – 0,05	<p>Applicata.</p> <p>(è presente un precipitatore elettrostatico)</p> <p>Applicata a conclusione del periodo di funzionamento del forno float in deroga ai valori limite BAT Conclusions, come da specifiche riportate nell'Allegato 3 – aggiornamento 1, ai sensi punto 9-bis, art. 29-sexies D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.</p>
Parametro	BAT - AEL									
	mg/Nm ³	Kg/t di vetro fuso ⁽¹⁾								
Polveri	< 10 - 20	< 0,025 – 0,05								

⁽¹⁾ è stato applicato il fattore di conversione $2,5 \times 10^{-3}$		
Misure per ridurre gli NOx		Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B
(cfr. 1.3.2 Ossidi di azoto (NO _x) provenienti da forni fusori) 25. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di NO _x provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche primarie o di una loro combinazione:		
I. tecniche primarie, quali:		
i. Modifiche della combustione		
a) Riduzione del rapporto aria/combustibile		Non applicabile per esigenze di riduzione dei consumi specifici
b) Riduzione della temperatura dell'aria di combustione		Non applicabile.
c) Combustione in più fasi: - immissione di aria in fasi successive - immissione di combustibile in fasi successive		Non applicabile.
d) Ricircolazione del flusso gassoso		Non applicabile.
e) Bruciatori a bassa emissione di NO _x (low-NO _x burners)		Applicata. (con il progetto "Cold Repair 2017", è prevista la sostituzione degli attuali bruciatori con altri con maggior efficienza del tipo a doppio impulso)
f) Scelta del combustibile		Applicata. (utilizzo di gas naturale)
ii. Processo Fenix, basato su una combinazione di diverse tecniche primarie per l'ottimizzazione della combustione dei forni float a rigenerazione a fiamma trasversale. Le principali caratteristiche sono: - riduzione dell'eccesso d'aria - rimozione dei punti caldi e omogeneizzazione delle temperature della fiamma - miscelazione controllata del combustibile e dell'aria di combustione		Non applicato.
iii. Fusione a ossicombustione		Non applicata.
II. tecniche secondarie, quali:		
i. Riduzione chimica mediante combustibile		Non applicata. (applicabile ai forni a rigenerazione)
ii. Riduzione catalitica selettiva (SCR)		Applicata.
BAT-AEL per le emissioni di NO_x provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro piano:		
Parametro	BAT	BAT – AEL ⁽¹⁾
		mg/Nm³ kg/t di vetro fuso ⁽²⁾
NO_x espressi come NO₂	Modifiche della combustione, processo Fenix ⁽³⁾	700 - 800 1,75 – 2,0
	Fusione a ossicombustione ⁽⁴⁾	Non applicabile < 1,25 – 2,0
	Tecniche secondarie ⁽⁵⁾	400 - 700 1,0 – 1,75
⁽¹⁾ Si prevedono livelli di emissione più elevati quando si utilizzano occasionalmente nitrati per la produzione di vetri speciali. ⁽²⁾ È stato applicato il fattore di conversione $2,5 \times 10^{-3}$. ⁽³⁾ I livelli più bassi dell'intervallo sono associati all'applicazione del processo Fenix. ⁽⁴⁾ I livelli raggiungibili dipendono dalla qualità del gas naturale e		
		Applicata a conclusione del periodo di funzionamento del forno float in deroga ai valori limite BAT Conclusions, come da specifiche riportate nell'Allegato 3 – aggiornamento 1, ai sensi punto 9-bis, art. 29-sexies D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

<p>dalla disponibilità di ossigeno (tenore di azoto). ⁽⁵⁾ I livelli più alti dell'intervallo sono associati a impianti esistenti fino ad una ricostruzione normale o completa del forno fusorio. I livelli più bassi sono associati a impianti più nuovi/riadattati.</p>															
<p>26. Quando si utilizzano nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile, le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di NO_x riducendo al minimo l'utilizzo di tali materie prime, in combinazione con l'applicazione di tecniche primarie o secondarie. [...]</p>		Non applicabile.													
<p>Misure per ridurre gli SO_x</p>		Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B													
<p>(cfr. 1.3.3 Ossidi di zolfo (SO_x) provenienti da forni fusori) 27. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di SO_x provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p>															
<p>i. Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione</p>		Applicata.													
<p>ii. Riduzione al minimo del tenore di zolfo nella formulazione della miscela vetrificabile e ottimizzazione del bilancio dello zolfo</p>		Applicata.													
<p>iii. Utilizzo di combustibili a basso tenore di zolfo</p>		Applicata. (utilizzo di gas naturale come combustibile)													
<p>BAT-AEL per le emissioni di SO_x provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro piano:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Parametro</th> <th rowspan="2">BAT</th> <th colspan="2">BAT – AEL ⁽¹⁾</th> </tr> <tr> <th>mg/Nm³</th> <th>kg/t di vetro fuso ⁽²⁾</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">SO_x espressi come SO₂</td> <td>Gas naturale</td> <td>< 300 - 500</td> <td>< 0,75 – 1,25</td> </tr> <tr> <td>Olio combustibile ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td> <td>500 – 1300</td> <td>1,25 – 3,25</td> </tr> </tbody> </table> <p>⁽¹⁾ I livelli più bassi sono associati a condizioni in cui la riduzione degli SO_x costituisce una priorità rispetto a una produzione inferiore di rifiuti solidi corrispondenti alle polveri provenienti da filtri ricche di zolfo. ⁽²⁾ È stato applicato il fattore di conversione 2,5 x 10⁻³. ⁽³⁾ I livelli delle emissioni associati si riferiscono all'uso di olio combustibile con tenore di zolfo all'1% in combinazione con tecniche secondarie di abbattimento. ⁽⁴⁾ Per forni di grandi dimensioni per la produzione di vetro piano, le questioni relative ai livelli di emissioni raggiungibili possono comportare l'esame del bilancio dello zolfo. I valori riportati nella tabella possono essere difficili da ottenere in combinazione con il riciclaggio delle polveri raccolte dai filtri.</p>		Parametro	BAT	BAT – AEL ⁽¹⁾		mg/Nm ³	kg/t di vetro fuso ⁽²⁾	SO _x espressi come SO ₂	Gas naturale	< 300 - 500	< 0,75 – 1,25	Olio combustibile ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	500 – 1300	1,25 – 3,25	Applicata.
Parametro	BAT			BAT – AEL ⁽¹⁾											
		mg/Nm ³	kg/t di vetro fuso ⁽²⁾												
SO _x espressi come SO ₂	Gas naturale	< 300 - 500	< 0,75 – 1,25												
	Olio combustibile ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	500 – 1300	1,25 – 3,25												
<p>Misure per ridurre HCl e HF</p>		Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B													
<p>(cfr. 1.3.4 Acido cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF) provenienti da forni fusori) 28. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di HCl e HF provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p>															
<p>i. Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di cloro e fluoro</p>		Applicata.													
<p>ii. Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione</p>		Applicata.													
<p>BAT-AEL per le emissioni di HCl e HF provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro piano:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Parametro</th> <th colspan="2">BAT – AEL</th> </tr> <tr> <th>mg/Nm³</th> <th>kg/t di vetro fuso ⁽¹⁾</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acido cloridrico, espresso come HCl ⁽²⁾</td> <td>< 10 - 25</td> <td>< 0,025 – 0,0625</td> </tr> </tbody> </table>		Parametro	BAT – AEL		mg/Nm ³	kg/t di vetro fuso ⁽¹⁾	Acido cloridrico, espresso come HCl ⁽²⁾	< 10 - 25	< 0,025 – 0,0625	Applicata a conclusione del periodo di funzionamento del forno float in deroga ai valori limite BAT Conclusions, come da specifiche riportate nell'Allegato 3 – aggiornamento 1, ai sensi punto 9-bis, art. 29-sexies D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.					
Parametro	BAT – AEL														
	mg/Nm ³	kg/t di vetro fuso ⁽¹⁾													
Acido cloridrico, espresso come HCl ⁽²⁾	< 10 - 25	< 0,025 – 0,0625													

Acido fluoridrico, espresso come HF	< 1 – 4	< 0,0025 – 0,010	
⁽¹⁾ È stato applicato il fattore di conversione $2,5 \times 10^{-3}$. ⁽²⁾ I livelli più alti dell'intervallo sono associati al riutilizzo delle polveri raccolte dai filtri nella formulazione della miscela vetrificabile.			
Misure per ridurre i metalli			Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B
(cfr. 1.3.5 Metalli provenienti da forni fusori) 29. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di metalli provenienti dal forno fusorio mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
i. Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di metalli			Applicata.
ii. Applicazione di un sistema di filtrazione			Applicata.
iii. Applicazione di un lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione			Applicata.
BAT-AEL per le emissioni di metalli provenienti dal forno fusorio utilizzato nel settore del vetro piano:			
Parametro	BAT – AEL ⁽¹⁾		Applicata.
	mg/Nm³	kg/t di vetro fuso ⁽²⁾	
(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI})	< 0,2 - 1	< 0,5 – 2,5 x 10⁻³	
(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)	< 1 – 5	< 2,5 – 12,5 x 10⁻³	
⁽¹⁾ Gli intervalli si riferiscono alla somma dei metalli presenti nel flusso gassoso sia nella fase solida che in quella gassosa. ⁽²⁾ E' stato applicato il fattore di conversione $2,5 \times 10^{-3}$.			
30. Quando si utilizzano composti del selenio per colorare il vetro, le BAT consistono nella riduzione delle emissioni di selenio provenienti dal forno fusorio utilizzando una delle seguenti tecniche o una loro combinazione: [...]			Non applicabile.
Misure per ridurre le emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva			Stato dell'impianto a seguito progetto "Cold Repair 2017" e centrale B
(1.3.6. Emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva) 31. Le BAT consistono nella riduzione delle emissioni in aria derivanti da processi a valle della catena produttiva mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:			
i. Ridurre al minimo le perdite dei prodotti di trattamento superficiale applicati al vetro piano garantendo una buona sigillatura del sistema di applicazione			Applicata.
ii. Ridurre al minimo le perdite di SO ₂ dal forno di ricottura a tunnel utilizzando il sistema di controllo in maniera ottimale			Applicata.
iii. Associare le emissioni di SO ₂ provenienti dal forno di ricottura ai gas di scarico provenienti dal forno fusorio, se tecnicamente fattibile, e nel caso in cui si applica un trattamento secondario (filtro e lavaggio a secco o semisecco)			Non applicabile.
iv. Applicazione di una tecnica secondaria, per esempio lavaggio a umido, lavaggio a secco e filtrazione			Applicata per linee Matelux e Mirror.
BAT-AEL per le emissioni in aria derivanti da processi a valle della catena produttiva nel settore del vetro piano, se trattate separatamente:			
Parametro	BAT – AEL		cfr. Allegato 3 – aggiornamento 1 - Deroga ai valori limite BAT Conclusions, ai sensi punto 9-bis, art. 29-sexies D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

	<i>mg/Nm³</i>
<i>Polveri</i>	< 15 - 20
<i>Acido cloridrico, espresso come HCl</i>	< 10
<i>Acido fluoridrico, espresso come HF</i>	< 1 - 5
<i>SO_x espressi come SO₂</i>	< 200
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	< 1
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	< 5

Relativamente ai BAT-AEL per le emissioni in atmosfera, si precisa che le Conclusioni sulle BAT dispongono che:

- il tenore di ossigeno in volume relativo all'attività di fusione (nel caso di forno fusorio convenzionale in vasche di fusione continue) sia pari all'8%;
- in caso di misurazioni discontinue, i BAT-AEL si riferiscano al valore medio di tre campionamenti casuali ciascuno della durata di almeno 30 minuti;
- in caso di misurazioni continue, i BAT-AEL si riferiscano a valori medi giornalieri.

Il progetto "Cold Repair 2017" non comporta modifiche alle emissioni derivanti dai processi a valle della catena produttiva. Sono dismessi esclusivamente i camini F76 e F77 legati allo smantellamento della caldaia Cospe.

Relativamente ai BAT-AEL per gli scarichi, non vi sono modifiche rispetto a quanto riportato nel provvedimento di riesame con valenza di rinnovo.

Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA - AGGIORNATO

Comparto produzione ed uso dell'energia - AGGIORNATO

Si è rilevato che i livelli di prestazione energetica specifica hanno mostrato un andamento pressoché costante nel tempo, caratterizzato da un range di circa 7,5÷7,68 GJ/t di vetro fuso (dati riferiti agli 2008 ÷ 2012). I suddetti consumi risultano in linea con quanto riportato nelle BREF (consumi tipicamente compresi tra 5,2 e 8,7 GJ/t di vetro fuso, variabili principalmente in funzione della taglia e dell'età dell'impianto), tenuti in considerazione gli interventi effettuati dalla Ditta in ordine al contenimento dei consumi energetici, l'efficientamento dei recuperatori energetici (cfr. impianto ORC) e la produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile (cfr. impianto fotovoltaico).

Con il "Cold Repair 2017", si stima una significativa riduzione (pari a circa il 20%) dei consumi specifici del forno, conseguentemente all'efficientamento energetico dell'impianto.

Comparto emissioni in atmosfera – AGGIORNATO

Gli inquinanti principali generati dall'attività di produzione del vetro piano sono:

- ✓ polveri, derivanti in parte dalla movimentazione della miscela vetrificabile e in parte da fenomeni di evaporazione delle sostanze più volatili dal bagno di vetro, che ricondensano nella fase di raffreddamento dei fumi;
- ✓ NO_x, CO e CO₂, parametri di combustione, presenti nelle emissioni del forno float;
- ✓ SO_x, la cui concentrazione è correlata alla presenza di solfati nella miscela vetrificabile; si tratta sostanzialmente di SO₂, di cui una parte viene ossidata ad SO₃ nei fumi;
- ✓ HCl e HF, derivanti dalla presenza di cloruri e fluoruri presenti nelle materie prime (anche come impurezze);

- ✓ NH₃, impiegata per la riduzione selettiva con catalizzatore (SCR) degli NO_x; in uscita dal forno rappresenta la quota parte che non ha reagito con gli NO_x;
- ✓ Composti organici volatili, legati all'attività di produzione specchi (attività non IPPC).

Nella seguente tabella, vengono messi a confronto i flussi annuali di tali inquinanti tra i dati a disposizione ante rilascio AIA (anno 2004) e i dati forniti dalla ditta in sede di rinnovo dell'AIA e relativi allo scenario emissivo dell'anno 2012.

Tipologia di prodotto	Anno	Quantità prodotte	Polveri [t/anno]	SO _x [t/anno]	NO _x [t/anno]	CO [t/anno]	COVNM [t/anno]	Composti del cloro (come HCl) [t/anno]	Composti del fluoro (come HF) [t/anno]	NH ₃ [t/anno]
Linea float	Anno 2004	193.450 t	18,82	157,8	412	58,7	1,74	3,58	1,16	2,89
	Anno 2012	163.514 t	7,82	166,36	450,7	96,44	0,98	2,7	0,44	0,54
Linea specchi	Anno 2004	2.620.000 m ²	0,13	-	0,01	-	0,11	0,02	-	2,14
	Anno 2012	18.928 t	0,02	-	-	-	0,31	0,0002	-	0,07
Linea laminato auto	Anno 2004	902.300 pezzi	0,22	0,12	0,05	0,04	0,02			
	Anno 2012	<i>LINEA PRODUTTIVA DISMESSA</i>								
Linea laminato pianto	Anno 2004	<i>LINEA PRODUTTIVA NON PRESENTE</i>								
	Anno 2012	46.460 t	-	-	-	-	0,01	-	-	-
Linea coater	Anno 2004	<i>LINEA PRODUTTIVA NON PRESENTE</i>								
	Anno 2012	42.778 t	0,05	-	-	-	-	-	-	-
Linea matelux	Anno 2004	<i>LINEA PRODUTTIVA NON PRESENTE</i>								
	Anno 2012	(*)	-	-	-	-	-	-	0,004	0,0001

(*) Nel corso del 2012 la linea Matelux ha funzionato solo per esecuzione di test di produzione

All'atto dei sopralluoghi effettuati da ARPA Piemonte, i limiti emissivi sono sempre risultati rispettati al punto di emissione F6; nel corso della vigenza AIA, tuttavia, il Gestore ha segnalato numerosi casi di superamento dei limiti di NO_x, SO_x e polveri allo stesso camino, segnale di qualche criticità nel rispetto continuativo dei limiti a livello di tempi di mediazione orari.

Il progetto "Cold Repair 2017" consente un significativo miglioramento delle emissioni in atmosfera; in termini quantitativi, si stima una riduzione delle emissioni di ossidi di azoto pari a circa il 30%, indicativamente dalle attuali 587 t/y alle future 411 t/y. Inoltre, la possibilità di recuperare l'energia termica, per mezzo degli impianti in capo alla WEDGE POWER S.p.A., per la rete di teleriscaldamento del concentrico di Cuneo, costituisce un'ulteriore riduzione degli ossidi di azoto, seppur significativamente inferiore in termini quantitativi.

Quadri emissivi, limiti e prescrizioni - AGGIORNATO

Ciclo produttivo – AGGIORNATO

Prescrizioni

La **prescrizione n. 1** riportata nell'Allegato 1 del provvedimento provinciale prot. 101087 del 27/10/2015, recepito nel provvedimento del SUAP del Comune di Cuneo prot. n. 66833 del 29/10/2015 (AIA), è **eliminata**.

Nessuna variazione alle restanti prescrizioni contenute nel suddetto provvedimento provinciale.

Uso dell'energia - INVARIATO

Emissioni in atmosfera – AGGIORNATO

Quadro emissivo e limiti di emissione – AGGIORNATO IN PARTE

Limiti emissivi per il camino F6, durante il periodo di funzionamento a regime del forno in deroga ai BAT-AEL, secondo le specifiche contenute nell'Allegato 3 - aggiornamento 1 del presente provvedimento:

CAMINO N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	LIMITI DI EMISSIONE		ALTEZZA CAMINO (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO
				CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)			
F6	Forno fusorio float (metano, 44 MW) + Dog House + emissioni solventi di processo ed emissioni velatrici linea specchi	70.000 (riferita a fumi anidri e tenore ossigeno pari a 8%)	POLVERI TOTALI	30 (1,2)	-	100	ABBATTITORE ACIDI A SECCO + PRECIPITATORE ELETTROSTATICO + SCR	IN CONTINUO
			NOx espressi come NO2	1.000 (1,2)	-			IN CONTINUO
			SOx espressi come SO2	500 (2) 400 (4)	-			IN CONTINUO
			Acido cloridrico espresso come HCl	30 (1,2)	-			IN CONTINUO
			Acido fluoridrico espresso come HF	5 (1,2)	-			IN CONTINUO
			NH ₃	30 (2)	-			IN CONTINUO
			COVNM	10 (2)	-			IN CONTINUO
			(As+Co+Ni+Cd+Se+CrVI+Sb+Pb+CrIII+ Cu+Mn+V+Sn)	5 (3)	-			ANNUALE
			(As+Co+Ni+Cd+Se+CrVI)	1 (3)	-			ANNUALE

(1) limiti in deroga secondo specifiche contenute nell'Allegato 3 – aggiornamento 1

(2) gas secco, tenore di O2 di riferimento pari all'8%, media giornaliera

(3) gas secco, tenore di O2 di riferimento pari all'8%, media oraria

(4) gas secco, tenore di O2 di riferimento pari all'8%, media annuale

Limiti emissivi per il camino F6 in conformità ai BAT-AEL, dopo il periodo in deroga concesso secondo le specifiche contenute nell'Allegato 3 - aggiornamento 1 del presente provvedimento:

CAMINO N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	LIMITI DI EMISSIONE		ALTEZZA CAMINO (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO
				CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)			
F6	Forno fusorio float (metano, 44 MW) + Dog House + emissioni solventi di processo ed emissioni velatrici linea specchi	70.000 (riferita a fumi anidri e tenore ossigeno pari a 8%)	POLVERI TOTALI	20 (2)	-	100	ABBATTITORE ACIDI A SECCO + PRECIPITATORE ELETTROSTATICO + SCR	IN CONTINUO
			NOx espressi come NO2	700 (2)	-			IN CONTINUO
			SOx espressi come SO2	500 (2) 400 (4)	-			IN CONTINUO
			Acido cloridrico espresso come HCl	25 (2)	-			IN CONTINUO
			Acido fluoridrico espresso come HF	4 (2)	-			IN CONTINUO
			NH ₃	30 (2)	-			IN CONTINUO
			COVNM	10 (2)	-			IN CONTINUO
			CO	100 (2)	-			IN CONTINUO
			(As+Co+Ni+Cd+Se+CrVI+Sb+Pb+CrIII+ Cu+Mn+V+Sn)	5 (3)	-			ANNUALE
			(As+Co+Ni+Cd+Se+CrVI)	1 (3)	-			ANNUALE

(2) gas secco, tenore di O2 di riferimento pari all'8%, media giornaliera

(3) gas secco, tenore di O2 di riferimento pari all'8%, media oraria

(4) gas secco, tenore di O2 di riferimento pari all'8%, media annuale

Data di **messa in esercizio del forno float** (*inizio operazioni di riscaldamento*) a seguito "Cold Repair 2017" (p.e. F6): **29/08/2017**

Termine di messa a regime del forno float a seguito "Cold Repair 2017" (p.e. F6): **90 giorni** dalla sopraccitata data, **ovvero entro il 29/11/2017**

Limiti emissivi per il camino F9 in deroga ai BAT-AEL, secondo le specifiche contenute nell'Allegato 3 - aggiornamento 1 del presente provvedimento:

CAMINO N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	LIMITI DI EMISSIONE		ALTEZZA CAMINO (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO
				CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)			
F9	Sfiato SO ₂ bagno	3.200	SOx espressi come SO ₂	- (*)	0,640	16	-	TRIENNALE A ROTAZIONE (con F8)

(*) limite in deroga secondo l'Allegato 3 – aggiornamento 1

Camini F76 e F77 (sfiato vapore recuperatore C.): dismessi

Nessuna variazione ai restanti punti di emissione. Si rimanda, pertanto, ai limiti ed alle ulteriori specifiche riportate nel paragrafo “Quadro emissivo e limiti di emissione” dell'Allegato 1 al provvedimento provinciale prot. 101087 del 27/10/2015, recepito nel provvedimento del SUAP del Comune di Cuneo prot. n. 66833 del 29/10/2015 (AIA).

Prescrizioni specifiche – AGGIORNATO

1. I valori limite di emissione fissati nel quadro emissivo del presente allegato rappresentano la massima concentrazione ed il massimo quantitativo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati;
2. l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, nei periodi di normale funzionamento, il rispetto di tali limiti di emissione;
3. sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio e di arresto dell'impianto e i periodi in cui si verificano anomalie o guasti tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione fissati. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i periodi di avvio e arresto;
4. qualunque anomalia di funzionamento o guasto degli impianti tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, deve essere comunicata **entro 8 ore** alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo. Il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o guasto può determinare un pericolo per la salute umana;
5. i camini nn. A4, A21, A22, A23 e A24 devono essere utilizzati solamente in situazioni di emergenza che non permettono il convogliamento delle arie al forno fusorio e per il tempo strettamente necessario alla fermata della linea produttiva specchi;
6. i sistemi di contenimento degli inquinanti devono essere mantenuti in continua efficienza. In relazione al sistema di abbattimento delle emissioni del forno fusorio, la durata massima degli interventi di manutenzione ordinaria è fissata a **21 giorni/anno**, che dovranno essere comunicati ad A.R.P.A. – Dipartimento di Cuneo, Provincia e Sindaco con almeno 15 giorni di anticipo. Tale comunicazione deve essere accompagnata da cronoprogramma dei lavori in cui deve essere indicata anche la data di messa in servizio. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tale periodo;
7. le operazioni di manutenzione dei filtri devono essere registrate. Le suddette registrazioni devono essere conservate in stabilimento per almeno un anno, a disposizione degli Organi di controllo;
8. gli impianti devono essere gestiti evitando per quanto possibile che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
9. in relazione alle emissioni diffuse, l'Impresa deve provvedere ad effettuare la pulizia settimanale delle aree esterne del complesso produttivo;
10. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme tecniche vigenti, con trasmissione unitamente alle risultanze degli autocontrolli, della valutazione del posizionamento della sezione di prelievo e delle modalità di prelievo ai sensi delle norme vigenti. L'accesso ai punti di campionamento deve essere consentito con le necessarie condizioni di sicurezza. Le sigle identificative dei punti d'emissione, così come riportate nel quadro emissivo, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini;
11. i condotti di scarico dovranno essere verticali verso l'alto e realizzati in modo da consentire la migliore dispersione dell'effluente gassoso nell'atmosfera, secondo le prescrizioni stabilite da eventuali norme in materia, derivanti da regolamenti comunali o fissate dalla competente Autorità sanitaria, tenuto conto che, sotto il profilo tecnico, è opportuno che il punto di

emissione risulti almeno 1 metro più elevato rispetto agli edifici presenti nel raggio di 10 metri ed alle aperture di locali abitati nel raggio di 50 metri;

Monitoraggi iniziali e periodici

12. per l'effettuazione degli autocontrolli, i campionamenti delle emissioni devono essere effettuati nelle più gravose condizioni di esercizio e devono essere determinati tutti i parametri riportati nel quadro emissivo, con la periodicità ivi indicata;
13. per tutti i punti di emissione già attivati alla data di notifica del presente provvedimento, la periodicità di monitoraggio decorre dalla data di effettuazione dell'ultimo autocontrollo; fanno eccezione i camini F22, LP3 e LP4, la cui frequenza di autocontrollo decorre dall'anno 2016;
14. con riferimento ai punti di emissione non ancora realizzati o attivati alla data di notifica del presente provvedimento (ad eccezione del camino F6), l'impresa deve effettuare due rilevamenti delle emissioni, in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel quadro emissivo. Per tali camini, la periodicità di monitoraggio decorre dalla data di effettuazione di tale autocontrollo;
15. con riferimento al camino F6, l'impresa deve effettuare due rilevamenti delle emissioni per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel quadro emissivo:
 - a. in due giorni non consecutivi nel periodo di marcia controllata dell'impianto a regime in deroga ai BAT-AEL, secondo le specifiche contenute nell'Allegato 3 - aggiornamento 1 del presente provvedimento;
 - b. in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime in conformità ai BAT-AEL, ovvero dopo il periodo in deroga concesso secondo le specifiche contenute nell'Allegato 3 - aggiornamento 1 del presente provvedimento;
16. l'Impresa deve comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Territoriale ARPA di Cuneo, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare i sopraccitati autocontrolli iniziali e periodici delle emissioni;
17. l'impresa deve trasmettere i risultati degli autocontrolli effettuati, entro 60 giorni dalla data di effettuazione, alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco, allegando i relativi certificati analitici, firmati da tecnico abilitato;
18. per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988). Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati, devono essere seguite le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche ISO, oppure altre norme internazionali, oppure le norme di cui al DM 25 agosto 2000. La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nel quadro emissivo deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI – punto 2.3, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per tutte le emissioni soggette ad autocontrollo, ad esclusione dei parametri monitorati in continuo sulle emissioni del forno fusorio (F6);
19. deve essere utilizzato il modello per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera, scaricabile alla pagina <http://www.provincia.cuneo.gov.it/tutela-territorio/inquinamento-atmosferico-qualita-dellaria>

Monitoraggio in continuo (camino F6)

20. Per il punto di emissione n. F6 (forno fusorio), l'Impresa deve installare e rendere operativo un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SMCE), con accesso remoto, conforme

all'Allegato VI del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per i parametri: pressione, temperatura, umidità, portata, O₂, NO_x, SO_x, CO, HCl, HF, COT, NH₃, polveri. Tale SMCE è da intendersi quale sistema di controllo dei valori limite di emissione da utilizzarsi anche ai fini dei controlli dell'autorità competente. La verifica del limite giornaliero degli NO_x potrà essere condotta anche nel corso dei controlli di parte pubblica;

21. la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nel quadro emissivo deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI. Si precisa che i valori limite di emissione giornalieri indicati nel quadro emissivo si considerano rispettati se la valutazione dei risultati evidenzia che, nelle ore di normale funzionamento, nessun valore medio giornaliero supera i valori limite di emissione. I valori orari che contribuiscono al computo delle medie giornaliere sono da ricondursi alla definizione di "ore di normale funzionamento" riportate nella definizione di cui alla lettera d) del punto 1 all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e smi.
22. la strumentazione di misura di cui al punto 20 deve essere esercitata, verificata e calibrata ad intervalli regolari, secondo quanto previsto dalla norma UNI EN 14181:2015, conformemente alle indicazioni stabilite da Arpa Piemonte nelle Linee Guida di Arpa Piemonte "Implementazione dei sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera";
23. il gestore deve comunicare, con 15 giorni di anticipo, al Dipartimento Provinciale ARPA la data di calibrazione dello SME ai sensi della norma UNI EN 14181:2015 e trasmettere i relativi risultati entro 60 giorni dalla conclusione delle misure in campo. L'applicazione delle funzioni di calibrazione dovrà essere implementata nel software gestionale SME solo successivamente alla validazione da parte dell'ente di controllo. In riferimento all'All. VI del D.Lgs. 152/06, il gestore è tenuto a produrre adeguata documentazione ovvero il Manuale SME, finalizzato alla garanzia e al mantenimento della qualità dei dati prodotti dal sistema. Tale Manuale dovrà essere redatto in conformità alle Linee Guida di Arpa Piemonte "Implementazione dei sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera" (2015). Il Manuale avrà validità non superiore a 5 anni dalla sua adozione. Almeno ogni 12 mesi dovrà essere riesaminato dal Gestore e, eventualmente, revisionato in accordo con l'Autorità di Controllo;
24. i risultati delle verifiche di cui al punto precedente devono essere trasmesse entro 60 giorni dalla data di effettuazione al Dipartimento Territoriale A.R.P.A di Cuneo;
25. per ogni strumento devono essere registrate le azioni di manutenzione periodica e straordinaria mediante la redazione di una tabella di riepilogo degli interventi, secondo lo schema di cui all'appendice 3, Allegato VI del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
26. il gestore è tenuto a conservare e a mettere a disposizione delle autorità competenti per il controllo, per un periodo minimo di cinque anni, i dati rilevati ed elaborati secondo quanto previsto dall'Allegato VI del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed i certificati di taratura;
27. qualora il gestore preveda che le misure in continuo di uno o più inquinanti non possano essere effettuate o registrate per periodi superiori a 48 ore continuative, deve segnalarlo tempestivamente, con opportuna comunicazione scritta, al Dipartimento Territoriale dell'A.R.P.A. e alla Provincia. Nella comunicazione, eventualmente aggiornabile da successiva trasmissione, devono essere specificate le cause dell'inconveniente e le tempistiche previste per il ripristino;
28. nel caso in cui, per un determinato periodo, non sia possibile effettuare misure in continuo, il gestore è tenuto, ove tecnicamente ed economicamente possibile, ad attuare forme alternative di controllo delle emissioni, basate su misure discontinue, correlazioni con parametri di esercizio o con specifiche caratteristiche delle materie prime utilizzate;

29. l'Impresa, **entro il 30 aprile di ciascun anno**, dovrà inviare alla Provincia, al Dipartimento Territoriale dell'A.R.P.A. e al Comune, una relazione riassuntiva dei parametri monitorati nel corso dell'anno solare precedente, contenente:

- a. elaborazione, presentazione e valutazione dei risultati;
- b. le motivazioni di eventuali superamenti dei limiti di emissione;
- c. le motivazioni di eventuali fermi della strumentazione analitica, qualora non già precedentemente comunicate;
- d. descrizione e data di effettuazione delle operazioni di calibrazione della strumentazione.

Scarichi acque reflue - INVARIATO

Emissione sonore - INVARIATO



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

AGC FLAT GLASS ITALIA SRL – CUNEO

ALLEGATO 3 – AGGIORNAMENTO 1

DEROGA AI VALORI LIMITE BAT CONCLUSIONS, AI SENSI PUNTO 9-BIS, ART. 29-SEXIES D.LGS. 152/2006 E S.M.I.

Il presente Allegato sostituisce il corrispondente Allegato 3 del provvedimento provinciale prot. 101087 del 27/10/2015, recepito nel provvedimento del SUAP del Comune di Cuneo prot. n. 66833 del 29/10/2015 (AIA).

Le modifiche impiantistiche del forno, realizzate con il progetto “Cold Repair 2017”, hanno comportato, infatti, la necessità di aggiornare le deroghe relative al comparto emissioni in atmosfera. Non vi sono, invece, modifiche al comparto scarichi idrici.

Di seguito vengono meglio esplicitate le deroghe per entrambi i comparti ambientali.

BAT Conclusions

2012/134/UE *Decisione di esecuzione della Commissione, del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali*

Riferimento all'allegato XII-bis alla parte seconda D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Alla luce di quanto emerso nel corso dell'istruttoria, si ritiene che il caso in esame possa rientrare alle lettere b e j dell'All. XII-bis della Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:

“b) il raggiungimento di limiti corrispondenti ai BAT-AEL non garantisce, rispetto alle prestazioni garantite con l'autorizzazione in corso di definizione, significativi effetti benefici nello specifico contesto ambientale, mentre di contro richiede notevoli investimenti da parte del gestore”

“j) in altri casi particolari legato ad assetto impiantistico, contesto ambientale e collocazione geografica, riconosciuti dall'autorità competente”

Comparto emissioni in atmosfera

Oggetto delle deroghe

Le deroghe chieste sono sintetizzate nella seguente tabella:

p.e.	Inquinante	Limiti attuale AIA (cfr. deroga ai BAT AEL di cui all'Allegato 3 del provv. provinciale prot. 101087 del 27/10/2015)	BAT AEL	Limiti chiesti dalla Ditta, a seguito messa a regime del forno float dopo "Cold Repair 2017"
F6	Polveri	30 mg/Nm ³ giornaliero fino a installazione nuovo forno (entro 31/12/2022)	10 - 20 mg/Nm ³ giornaliero	30 mg/Nm ³ giornaliero per i primi 6 mesi (+ 6 mesi) dalla messa a regime; successivamente, 20 mg/Nm ³ giornaliero conformemente ai BAT AEL
	NOx	1.000 mg/Nm ³ giornaliero fino a installazione nuovo forno (entro 31/12/2022)	400-700 mg/Nm ³ giornaliero	1000 mg/Nm ³ giornaliero per i primi 6 mesi (+ 6 mesi) dalla messa a regime; successivamente, 700 mg/Nm ³ giornaliero conformemente ai BAT AEL
	HCl - HF	30 mg/Nm ³ HCl e 5 mg/Nm ³ HF giornalieri fino a installazione nuovo forno (entro 31/12/2022)	10-25 mg/Nm ³ HCl e 1-4 mg/Nm ³ HF giornalieri	30 mg/Nm ³ HCl e 5 mg/Nm ³ HF giornalieri per i primi 6 mesi (+ 6 mesi) dalla messa a regime; successivamente, 25 mg/Nm ³ HCl e 4 mg/Nm ³ HF giornalieri conformemente ai BAT AEL
F9	SOx	Solo il limite sul flusso di massa pari a 0,64 kg/h (ottenuto considerando il limite di concentrazione delle BAT AEL)	200 mg/Nm ³ orario	<u>NESSUNA VARIAZIONE DA AIA VIGENTE</u> (Solo il limite sul flusso di massa pari a 0,64 kg/h (ottenuto considerando il limite di concentrazione delle BAT AEL))

Motivazioni del proponente

In data 23/03/2017, la Ditta AGC FLAT GLASS ITALIA srl ha presentato una modifica non sostanziale dell'AIA riguardante il progetto "Cold Repair 2017", consistente, in sintesi, nelle seguenti attività:

- ricostruzione ed ottimizzazione del design della struttura refrattaria del forno fusorio e dei rigeneratori (strutture di recupero dell'energia termica contenuta nei fumi di combustione), senza variare la geometria e le sovrastrutture di supporto;
- aumento dell'isolamento di tutte le zone costituenti il forno fusorio;
- ricostruzione completa dei rigeneratori;
- installazione di bruciatori ad alto rendimento energetico;
- sostituzione del sistema di gestione e controllo della linea float;
- manutenzione straordinaria dell'impianto di depurazione fumi.

Tale comunicazione è stata presentata in adempimento ad una specifica prescrizione imposta dalla Provincia nel parere prot. n. 101087 del 27/10/2015, recepito nel provvedimento del SUAP del Comune di Cuneo prot. n. 66833 del 29/10/2015 (AIA vigente), ovvero:

1. **entro il 31/12/2020**, l'azienda deve relazionare agli Enti competenti in merito alle scelte strategiche, rivolte alla sostituzione del forno Float, così da consentire all'Autorità competente di valutare l'eventuale riesame del provvedimento AIA.

Nello specifico, il "Cold Repair 2017" consiste nel revamping del forno float, al fine di consentirne, da un lato, una maggiore durata ed affidabilità in termini produttivi, d'altra, una significativa riduzione delle emissioni in atmosfera ed il rispetto dei BAT AEL (cfr "Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione del vetro, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali") per tutti gli inquinanti.

Il progetto “Cold Repair 2017” costituisce, pertanto, una modifica non sostanziale dello stabilimento IPPC (cfr presa d’atto della Provincia prot. n. 44635 del 05/06/2017), in quanto:

- il forno float, a seguito revamping, ha una capacità produttiva nominale equivalente a quella dell’impianto autorizzato dall’AIA vigente, ovvero 600 t/giorno;
- le emissioni derivanti dal forno (camino F6) sono significativamente ridotte: nello specifico, si stima una riduzione delle emissioni di ossidi di azoto pari a circa il 30%, indicativamente dalle attuali 587 t/y alle future 411 t/y;
- le emissioni derivanti dal forno (camino F6), a seguito del “Cold Repair 2017”, sono rispondenti ai BAT- AEL;
- si stima una riduzione pari a circa il 20% dei consumi specifici del forno, in conseguenza all’efficientamento energetico dell’impianto.

Tenuto, altresì, conto che il forno float, a seguito del “Cold Repair 2017”, è stato messo nuovamente in esercizio (*inizio operazioni di riscaldamento del forno*) in data 29/08/2017, si potrà beneficiare dei miglioramenti emissivi con largo anticipo rispetto alla scadenza del 31/12/2022, concessa dall’Allegato 3 del provvedimento provinciale prot. 101087 del 27/10/2015, recepito nel provvedimento del SUAP del Comune di Cuneo prot. n. 66833 del 29/10/2015 (AIA vigente).

Ciò premesso, la Ditta ha comunicato la necessità di un periodo di transizione maggiore, oltre all’usuale ramp-up, volto all’ottimizzazione di tutti i parametri produttivi (settaggio bruciatori, curva di distribuzione del gas, gestione del rapporto aria/gas, temperature di processo, loop di regolazione, gestione affinaggio/degasaggio del vetro fuso) e dell’efficienza del sistema di depurazione fumi, il tutto rapportato alle specifiche qualitative della nuova ricetta di produzione, nonché ai diversi spessori di vetro float prodotti dal forno di Cuneo. Tale periodo di transizione è stato stimato in 6 mesi dalla messa a regime del forno float, successiva al “Cold Repair 2017”, ovvero 6 mesi a far data dal 29/11/2017. La Ditta prevede già il rispetto dei BAT AEL al termine del sopraccitato periodo, che consentirà, in particolare, di consolidare le concentrazioni di inquinanti al camino F6. In caso contrario, prevede di adottare ulteriori azioni (linea di produzione ed in particolare impianto di depurazione fumi afferente al camino F6) onde ottemperare ai BAT AEL, entro i successivi 6 mesi. Tale ulteriore lasso di tempo risulta tecnicamente necessario per gli approvvigionamenti e le installazioni aggiuntive. La Ditta chiede, pertanto, un arco temporale complessivo di 12 mesi durante il quale il forno possa funzionare senza l’obbligo del rispetto dei BAT AEL per tutti gli inquinanti. La Ditta precisa, tuttavia, che, durante i suddetti 12 mesi, le emissioni del camino F6 saranno comunque contenute entro i limiti emissivi già assentiti dall’AIA vigente.

In merito agli SOx derivanti dai processi a valle della catena produttiva (camino F9 - emissioni provenienti da forno di ricottura), la Ditta non comunica alcuna variazione a seguito della realizzazione del “Cold Repair 2017”. Si reputa, pertanto, confermato quanto a suo tempo asserito dalla Ditta in merito alla difficoltà tecnica di collegare lo sfiato F9 all’impianto di trattamento delle emissioni del forno fusorio in relazione alle distanze ed alla portata in gioco. Considerando, inoltre, che l’emissione del punto F9 corrisponde a poco più dell’1% del totale delle emissioni di SOx dello stabilimento, la Ditta proponeva l’applicazione di un limite sul flusso di massa considerando la portata autorizzata attuale ovvero pari a 3.200 Nm³/h con il valore limite previsto dalle BAT – AEL di 200 mg/Nm³.

Valutazioni istruttorie e conclusioni

Alla luce delle significative migliorie in termini di emissioni in atmosfera derivanti dal “Cold Repair 2017” e della possibilità di beneficiarne con largo anticipo rispetto alla scadenza del 31/12/2022, stabilita nell’AIA vigente, si concede la deroga di un periodo di 6 mesi (eventualmente prorogabili di ulteriori 6 mesi in caso di necessità, su espressa richiesta aziendale, opportunamente motivata), immediatamente successivi alla messa a regime del forno nella nuova configurazione. Durante il suddetto periodo, i limiti emissivi del camino F6 continueranno ad essere quelli già fissati dall’AIA vigente. Successivamente, la Ditta dovrà rispettare i BAT AEL per tutti gli

inquinanti. Un riepilogo dei limiti emissivi è riportato nell'Allegato 1 – aggiornamento 1, paragrafo Quadri emissivi, limiti e prescrizioni, Emissioni in atmosfera.

Durante il periodo di deroga (6 mesi, prorogabili eventualmente con ulteriori 6 mesi), si precisa che i livelli emissivi saranno costantemente monitorati con modalità di controllo continuo e discontinuo, a seconda dei parametri, così come meglio illustrato nell'Allegato 1 – aggiornamento 1, nonché verificati dal Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo, secondo il piano di controllo di parte pubblica, riportato nell'Allegato 2 – aggiornamento 1.

Al riguardo, il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo ha esaminato la documentazione prodotta dall'azienda ed ha formulato il parere prot. n. 40242/H10.01 del 10/05/2017, comunicando, in particolare, che:

- non ha ravvisato evidenti incompatibilità ambientali alla realizzazione della manutenzione straordinaria del forno della linea float (progetto "Cold repair 2017");
- pur auspicando il più rapido allineamento delle prestazioni emissive del forno ai requisiti BAT, ritiene assentibile la richiesta di deroga di durata 6 mesi (+ altri 6 mesi, in caso di necessità) per il settaggio del forno a valle della manutenzione straordinaria.

Si acconsente, altresì, al mantenimento della deroga relativa al parametro SO_x per il camino F9, in considerazione dello scarso impatto, in termini di flusso di massa, da esso derivante.

Comparto scarichi acque reflue

Oggetto delle deroghe

Le deroghe chieste sono sintetizzate nella seguente tabella:

Inquinante	Limiti AIA	BAT AEL	Limiti chiesti dalla Ditta
Materia solida in sospensione totale ("Solidi sospesi")	80 mg/l (*)	30 mg/l (**)	60 mg/l come valore medio annuo risultante da 4 campionamenti e analisi di autocontrollo, effettuati con frequenza trimestrale, con campionamento nel punto finale di scarico S3 e non più anche nella vasca 9.2. 80 mg/l per ogni singolo campionamento.

(*) Tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - campionamento su 3 ore, all'uscita dell'impianto di depurazione (vasca 9.2) e nel punto finale di scarico (S3).

(**) Salvo diversa indicazione, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) relative agli scarichi delle acque reflue forniti nelle presenti conclusioni sulle BAT, si riferiscono al valore medio di un campione composito prelevato in un arco di tempo di 2 o 24 ore.

Motivazioni del proponente

Parametro "Solidi sospesi"

L'azienda sostiene che il rispetto continuativo dei limiti previsti dalle BAT potrebbe essere raggiunto solo con interventi di miglioramento all'impianto di depurazione, i cui costi attualmente vengono considerati significativi e non previsti nel budget degli investimenti stabiliti dal Gruppo AGC per lo stabilimento per i prossimi anni, anche in relazione ai benefici "mancati" sul corpo recettore ritenuti non significativi in considerazione della portata e dello stato qualitativo a valle dello scarico (il volume annuo dello scarico rappresenta il 3% della portata del corpo idrico ricettore). Pertanto, l'azienda propone un valore di concentrazione pari a 60 mg/l, **allo scarico S3**, da adottare come riferimento sostitutivo dei BAT-AEL stessi e da rispettare come media annuale (sui campionamenti di autocontrollo previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA), fermo restando un valore massimo, per ogni singolo campionamento, pari al limite già autorizzato (corrispondente al limite previsto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per gli scarichi industriali in acque superficiali).

Circa il punto di verifica del rispetto del limite allo scarico, il Gestore ribadisce la richiesta di verificare il limite allo scarico nel solo punto finale (S3) e non anche all'uscita della vasca 9.2.. In proposito, l'azienda produce bilanci di massa che attestano un'effettiva funzione di trattamento depurativo da parte dell'ultima vasca di sedimentazione che – per quanto rendicontato – concorre all'abbattimento del flusso di massa in solidi sospesi complessivamente emessi.

Valutazioni istruttorie e conclusioni

Come evidenziato dal Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo, nel parere trasmesso con nota prot. n. 105283/SC10 del 16/12/2014:

- "La pressione introdotta dallo scarico, calcolata con una metodologia predisposta dall'Autorità di bacino del Po, risulta non significativa";
- "Per quanto riguarda il Corpo idrico recettore si evidenzia che, secondo l'ultima classificazione dello stato di qualità dei corpi idrici ai sensi del Decreto 260/10, lo stato chimico risulterebbe BUONO così come lo stato Ecologico".

Le deroghe richieste dalla Ditta possono, pertanto, essere valutate.

Parametro "Solidi sospesi"

Tenuto conto che il valore proposto (60 mg/l) è intermedio tra i limiti attualmente autorizzati (80 mg/l) ed i BAT-AEL (30 mg/l) – come richiesto in sede di Conferenza di Servizi – si ritiene accoglibile la proposta.

Rispetto al punto di campionamento e controllo, preso atto che la vasca di sedimentazione finale assolve ad una funzione di depurazione prima dello scarico, si ritiene possa essere intesa come facente parte dei sistemi di trattamento aziendale (peraltro, un flusso significativo in quanto ad emissione di solidi sospesi – relativo al lavaggio nastri e giranti rottame – non transita nella vasca 9.2, ma viene convogliato direttamente nella vasca di sedimentazione finale, dove il tenore di solidi sospesi viene in parte abbattuto).

In particolare, per il parametro solidi sospesi non sussistono obblighi di legge di separare le acque di raffreddamento.

Peraltro, rispetto alla situazione autorizzata con la prima AIA, i quantitativi di acque di raffreddamento scaricate sono sensibilmente diminuiti.

Si ritiene pertanto accoglibile la richiesta, esclusivamente per il parametro solidi sospesi, di limitare il controllo fiscale dello scarico al solo punto S3.

Tuttavia, al fine di mantenere un adeguato livello conoscitivo della qualità dei reflui scaricati, si reputa opportuno che il PMC obblighi comunque il Gestore ad effettuare autocontrolli sulla qualità delle acque reflue in uscita dalla vasca 9.2, con cadenza trimestrale (come nella prima AIA e come previsto dalla Rev. maggio 2015 del PMC a carico del Gestore, presentato con le integrazioni). Le concentrazioni rilevate in tali autocontrolli, tuttavia, hanno valore conoscitivo e non comportano superamento dei limiti di legge.

Anche per questa componente ambientale, si rimanda al parere prot. n. 44221 del 29/05/2015 del Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo, che costituisce parte integrante del presente allegato, e che conclude:

"In merito alle deroghe richieste, possono essere accettate le motivazioni di parte sul rispetto dei valori di concentrazione dei SST sul punto finale S3 e non anche alla vasca 9.2; sulla base dei valori di portata, concentrazione e quantità di SST la sedimentazione finale contribuisce infatti alla depurazione"



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

WEDGE POWER S.p.A - CUNEO

ALLEGATO TECNICO 4

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE.....	2
ASSETTO IMPIANTISTICO	2
Descrizione dell'impianto e del ciclo produttivo	2
Impianti ed attività ausiliarie	4
ANALISI DELL'INSTALLAZIONE E VERIFICA CONFORMITÀ CON MTD.....	5
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI	6
Ciclo produttivo	6
Uso dell'energia	7
Emissioni in atmosfera.....	8
Emissione sonore.....	12
PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	13
PREMESSA.....	13
COMPARTO: ENERGIA	14
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA	14
COMPARTO: EMISSIONI SONORE.....	15

Inquadramento territoriale ed ambientale

La Centrale B sarà ubicata a nord – est dell'installazione AGC FLAT GLASS ITALIA Srl su un terreno di proprietà della AGC e concesso in affitto alla Wedge Power S.p.A..

L'area all'interno della quale sarà edificata la centrale rientra in quello che il PRG di Cuneo definisce, nella tavola relativa all'assetto urbanistico, come "TC7" ovvero Tessuti per attività produttive, normati dall'Art.46 delle Norme di Attuazione.

Per quanto riguarda la pianificazione relativa alla qualità dell'aria, si fa presente che, con la Deliberazione di Giunta Regionale n. 41-855 del 29 Dicembre 2014, che approva il progetto di Zonizzazione e Classificazione del Territorio Regionale relativa alla qualità dell'aria ambiente², il Comune di Cuneo è stato inserito nella cosiddetta Zona di Pianura (cod IT00119). In precedenza lo stesso Comune era inserito nelle Zone di Piano per la qualità dell'aria.

Il piano di classificazione acustica del Comune di Cuneo ha attribuito la classe acustica VI alla porzione di territorio in cui è in progetto la realizzazione della centrale in parola. Quest'ultima confina ad ovest ed a sud con la proprietà Wedge Power afferente alla centrale A e a nord e ad est con lo stabilimento AGC. Il sito della centrale B è, pertanto, confinante con aree anch'esse in classe acustica VI.

Assetto impiantistico

Descrizione dell'impianto e del ciclo produttivo

La centrale B sarà ad un unico piano fuori terra ed ospiterà n. 4 motori endotermici a ciclo otto, i trasformatori, la sala controllo, il locale quadri elettrici ed un corridoio di servizio.

I rendimenti dei motori sono previsti pari a:

- rendimento elettrico: 42,8%;
- rendimento termico: 47,3%;
- rendimento complessivo: 90,15%.

La centrale in parola sarà al servizio dello stabilimento AGC FLAT GLASS ITALIA Srl: nello specifico, il progetto prevede di soddisfare i fabbisogni elettrici annui di AGC stimati in circa 30 GWh (stima sulla base dei consumi energetici ante "Cold Repair 2017"), oltre ad una fornitura di energia termica pari a circa 2 GWht/anno, sempre a favore di AGC. Quest'ultima può comunque prelevare energia elettrica dalla rete, tramite i punti di connessione esistenti, nel caso in cui per ragioni tecniche la centrale B non sia in grado di soddisfarne le esigenze. D'altra parte, eventuali surplus di energia elettrica non prelevati da AGC saranno immessi da WEDGE POWER S.p.A. sulla rete elettrica nazionale.

Gli impianti termici installati saranno i seguenti:

Identificazione	M1 – motore endotermico
Potenza termica nominale in ingresso (MW _t)	4,666
Potenza termica nominale (MW _t)	2,207
Potenza elettrica nominale (MWe)	1,999
Anno di costruzione	2016
Tipo di impiego	Cogenerazione
Fluido termovettore	Acqua
Punto di emissione corrispondente	E1

² redatto in attuazione degli articoli 3, 4 e 5 del d.lgs. 155/2010 (Attuazione della direttiva 2008/50/CE)

Identificazione	M2 – motore endotermico
Potenza termica nominale in ingresso (MW _t)	4,666
Potenza termica nominale (MW _t)	2,207
Potenza elettrica nominale (MWe)	1,999
Anno di costruzione	2016
Tipo di impiego	Cogenerazione
Fluido termovettore	Acqua
Punto di emissione corrispondente	E2

Identificazione	M3 – motore endotermico
Potenza termica nominale in ingresso (MW _t)	4,666
Potenza termica nominale (MW _t)	2,207
Potenza elettrica nominale (MWe)	1,999
Anno di costruzione	2016
Tipo di impiego	Cogenerazione
Fluido termovettore	Acqua
Punto di emissione corrispondente	E3

Identificazione	M4 – motore endotermico
Potenza termica nominale in ingresso (MW _t)	4,666
Potenza termica nominale (MW _t)	2,207
Potenza elettrica nominale (MWe)	1,999
Anno di costruzione	2016
Tipo di impiego	Cogenerazione
Fluido termovettore	Acqua
Punto di emissione corrispondente	E4

Pertanto, la potenzialità termica complessiva (MW_t) della centrale B sarà **18,664 MW_t**, mentre la potenza elettrica cogenerata sarà pari a circa 8 MWe.

Le soglie di **minimo tecnico saranno definite nel manuale SME**.

Per quanto riguarda la produzione di energia elettrica è previsto l'allacciamento alla rete MT di AGC.

E' previsto un analizzatore in continuo delle emissioni derivanti dai motori.

La Wedge Power S.p.A. prevede azioni volte al recupero dell'energia termica per mezzo di pompe di calore dai circuiti dissipativi dell'ORC (Organic Rankine Cycle) e del forno, entrambi di AGC. Al momento, sulla base di prime valutazioni, i suddetti recuperi termici sono stimati pari a 11.000 kW (4.000 kW dal circuito ORC e 7.000 kW dal float), ma sono suscettibili di variazioni a seconda dell'assetto finale del forno.

Al fine di valutare quantitativamente il recupero energetico, le norme prevedono la valutazione dell'indice PES (Primary Energy Saving) relativo all'impianto, come definito dal DLgs 20/2007 ed il DM 4 agosto 2011. Tale parametro indica la quantità di energia primaria risparmiata utilizzando la tecnologia in esame rispetto a tecnologie tradizionali. La CTE in esame è caratterizzata da un indice di risparmio energetico di circa il 26,4%.

A tale parametro va poi aggiunto il calcolo del Limite Termico. Tale parametro mette in evidenza quale sia il rapporto tra l'energia termica utile annualmente prodotta Et e l'effetto utile complessivamente generato su base annua dalla sezione di produzione combinata di energia elettrica e calore, pari alla somma dell'energia elettrica netta e dell'energia termica utile prodotte (Ee + Et), riferiti all'anno solare. Nel caso dell'impianto in esame, tale parametro risulterebbe di circa 51,3%.

Tale centrale è caratterizzata da un rendimento elettrico di circa il 42,3%, dato in linea rispetto ai valori di rendimento tipici di un motore endotermico, compresi tra il 38 e il 40 %. Adesso va poi aggiunta la produzione di energia termica destinata allo stabilimento, la quale porta ad un indice di sfruttamento del combustibile complessivo di circa il 86,9%. Paragonando questi valori alle BAT corrispondenti si può notare come l'indice di sfruttamento del combustibile sia superiore di quello previsto, compreso tra il 75% e l'85% per il secondo.

Impianti ed attività ausiliarie

Emissioni in atmosfera

I principali inquinanti che si origineranno dall'installazione saranno NOx e CO. Si è ritenuto opportuno comprendere tra i parametri da disciplinare anche l'NH₃, per tener sotto controllo eventuali slip di ammoniaca derivanti dall'uso del sistema di abbattimento degli ossidi d'azoto SCR (Selective Catalytic Reduction), in cui verrà dosata una soluzione acquosa di urea al 40%.

Attingimenti idrici e scarichi acque reflue

Nella centrale B non sono presenti servizi igienici ad uso civile e gli impianti inerenti al reintegro dell'acqua si trovano nella centrale A; pertanto, non vi sono consumi né scarichi idrici facenti capo alla centrale B.

Acque meteoriche

Il sito in oggetto non presenta superfici scolanti. Le immissioni delle acque meteoriche avverranno nel canale Vermenagna unitamente a quelle della centrale A in capo alla Wedge Power S.p.A.

Gestione dei rifiuti prodotti

Per quanto riguarda i rifiuti derivanti dalla centrale B, questi verranno gestiti in regime di deposito temporaneo presso la centrale A di Wedge Power S.p.A.

Sicurezza industriale

Il proponente ha predisposto un piano di emergenza ambientale in cui analizza quali eventi significativi l'emissione in atmosfera oltre i limiti autorizzati e lo sversamento delle sostanze chimiche.

Presso la centrale B, non si rilevano serbatoi o vasche interrato.

Sono previste vasche di raccolta d'emergenza al servizio dei trasformatori, realizzate in cemento armato con rivestimento impermeabilizzante e di capacità pari a 2,9 m³/ciascuno (n°2 vasche) e 1,9 m³/ciascuno (n° 2 vasche).

Si rilevano altresì i serbatoi in acciaio, di capacità pari a 2 m³/ciascuno, destinati allo stoccaggio dell'olio per i cogeneratori, collocati fuori terra e dotati di bacini di contenimento.

Per quanto riguarda la normativa sul rischio d'incidenti rilevanti l'azienda non rientra nell'ambito di applicazione del D.Lgs. 105/2015.

Per quanto riguarda la prevenzione incendi, il proponente deve riferirsi alle disposizioni del Comando Provinciale VVF.

Analisi dell'installazione e verifica conformità con MTD

Confronto con MTD

E' stato effettuato un confronto con le BAT Conclusions per la produzione del vetro piano, tuttavia si è rilevato che non contengono indicazioni specifiche relative a impianti analoghi.

E' stata, altresì, condotta una verifica utilizzando come riferimento le BREF per i grandi impianti di combustione, anche se la taglia della centrale B è inferiore ai 50 MW. Il confronto tra i limiti proposti da Wedge Power S.p.A. con quelli indicati nel suddetto documento, corretti in base al differente tenore di ossigeno di riferimento, è positivo (NOx: 50 mg/Nm³ al 5 % O₂ è pari a circa 20 mg/Nm³ al 15% di O₂; CO: 100 mg/Nm³ al 5% di O₂ è pari a 40 mg/Nm³ al 15 % di O₂), come peraltro anche affermato dalla stessa azienda.

Impatti

Bilancio emissivo e ricadute sulla qualità dell'aria

Per quanto riguarda le prestazioni emissive proposte per i motori, vanno segnalate le seguenti considerazioni tratte dal parere del Dipartimento provinciale Arpa di Cuneo espresso in conferenza di servizi:

1. i sistemi di contenimento adottati sui motori (SCR per l'abbattimento degli NOx) risultano rispondenti alle migliori tecniche disponibili.
2. Le prestazioni emissive proposte (50 mg/Nm³ di NOx O₂ @ 5% sul motore) sono in linea con i requisiti più stringenti della normativa regionale;
3. L'impianto proposto, per taglia e caratteristiche, non costituisce un cosiddetto Grande Impianto di Combustione, è bensì formato da macchine rientranti nella definizione di impianti di combustione medi. Le prestazioni emissive proposte risultano tuttavia largamente rispettanti tutti i riferimenti normativi di carattere nazionale e continentale, anche quelli non strettamente pertinenti per taglia di impianto:
 - a. Direttiva IED sui grandi impianti di combustione, così come recepita dal D.Lgs. 46/2014;
 - b. Bref document Large Combustion Plant (bozza finale giugno 2016);
 - c. Direttiva 2015/2193 sugli impianti di combustione medi.
4. Le tecnologie di contenimento delle emissioni adottate consentono la minimizzazione degli impatti per la categoria di impianto sotteso. Di fatto, le emissioni di ossidi di azoto a livello annuale risulterebbero dello stesso ordine di quelle provenienti da impianti cosiddetti in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i, vale a dire "attività le cui emissioni sono scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico".

Rumore

La valutazione previsionale d'impatto acustico si riferisce ad entrambe le centrali (A+B). Il funzionamento sarà continuo h. 24/24.

La centrale verrà realizzata in un'area inserita in classe acustica VI, circondata da altre aree in classe VI ad est e a nord, in classe V a ovest ed in classe III a sud.

I ricettori più esposti sono delle abitazioni poste lungo via Frati e via Genova.

Il tecnico competente incaricato ha valutato il contributo delle singole centrali e di entrambe presso i ricettori, ricavandone il rispetto dei limiti di emissione ed immissione, ma non del differenziale per quanto riguarda il ricettore n.1. A tal proposito, il proponente individua alcuni interventi che potranno eventualmente essere messi in opera prima dell'entrata in esercizio delle centrali, quali:

- miglioramento fonoisolamento lato interno del fabbricato con intonaci fono assorbenti;
- miglioramento del fonoassorbimento all'interno del locale macchine;

- schermature laterali alle caldaie.

L'azienda propone l'effettuazione di misure di collaudo acustico prima dell'entrata in esercizio delle centrali oggetto di studio. Si ritiene che debbano essere adottati, già in fase di realizzazione delle centrali termiche, almeno uno degli interventi descritti per il contenimento delle emissioni sonore (es. uso di intonaci fonoassorbenti). I successivi potranno essere installati, se necessario, successivamente alla messa in esercizio. Le opere murarie e gli impianti devono essere realizzati in modo da non precludere l'installazione di tali manufatti, successivamente alla realizzazione delle opere in progetto.

Quadri emissivi, limiti e prescrizioni

Ciclo produttivo

Prescrizioni

1. devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
2. non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
3. deve essere evitata la produzione di rifiuti, a norma del decreto legislativo 152/06 e s.m.i.; in caso contrario i rifiuti sono recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, a norma del medesimo decreto legislativo;
4. l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
5. devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
6. il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nella relazione tecnica allegata all'istanza per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, laddove non contrastino con le prescrizioni del presente provvedimento;
7. tutti i macchinari, le linee di produzione e i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali devono essere sottoposti a periodici interventi di manutenzione;
8. i rifiuti solidi o liquidi e le acque reflue derivanti da tali interventi devono essere gestiti e smaltiti nel rispetto della normativa vigente in materia;
9. deve essere garantita la custodia continuativa del complesso, che può essere attuata anche con sistemi informatici, di telecontrollo e che, in ogni caso, consentono il controllo in remoto;
10. la ditta istante ha l'obbligo di provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
11. al fine di consentire l'attività di controllo da parte degli Enti preposti, il gestore dell'impianto 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;
12. il gestore deve garantire che le operazioni autorizzate siano svolte in conformità con le vigenti normative di tutela ambientale, di salute e sicurezza sul lavoro e di igiene pubblica;

13. la cessazione di attività dell'impianto autorizzato con il presente provvedimento deve essere preventivamente comunicata alla Provincia ed agli altri Enti competenti;
14. deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e si deve far riferimento a quanto indicato all'art. 29 sexies, comma 9 quinquies lett. b), c) e d) se è stata presentata la relazione di riferimento, in caso contrario ci si deve riferire alla lett. e) stesso comma;
15. a far tempo dalla chiusura dell'impianto e fino all'avvenuta bonifica e ripristino dello stato dei luoghi, il soggetto autorizzato è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale.

Uso dell'energia

Prescrizioni

1. nell'eventualità di dismissione di apparecchiature obsolete, l'azienda dovrà valutare le possibili scelte per la loro sostituzione considerando criteri di minor consumo energetico e maggior efficienza.

Emissioni in atmosfera

Quadro emissivo e limiti di emissione

Ove non diversamente specificato, i limiti di emissione sono da intendersi orari.

STABILIMENTO: CENTRALE B – WEDGE POWER S.P.A.											
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m ³ /h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza nelle 24 ore	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Limiti emissione		Altezza punto di emissione dal suolo[m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]			
E1	COGENERATORE 1 Motore a metano con potenza pari a 4.666 kWt in ingresso	7503 (1)	24 (2)	CONTINUA	35(3) 90(4)	NOx CO NH3	50 (5) 100 (5) 15 (5)	0,26 0,52 -	25	0,7	SCR per abbattimento NOx
E2	COGENERATORE 2 Motore a metano con potenza pari a 4.666 kWt in ingresso	7503 (1)	24 (2)	CONTINUA	35(3) 90(4)	NOx CO NH3	50 (5) 100 (5) 15 (5)	0,26 0,52 -	25	0,7	SCR per abbattimento NOx
E3	COGENERATORE 3 Motore a metano con potenza pari a 4.666 kWt in ingresso	7503 (1)	24 (2)	CONTINUA	35(3) 90(4)	NOx CO NH3	50 (5) 100 (5) 15 (5)	0,26 0,52 -	25	0,7	SCR per abbattimento NOx
E4	COGENERATORE 4 Motore a metano con potenza pari a 4.666 kWt in ingresso	7503 (1)	24 (2)	CONTINUA	35(3) 90(4)	NOx CO NH3	50 (5) 100 (5) 15 (5)	0,26 0,52 -	25	0,7	SCR per abbattimento NOx

- (1) portata fumi secchi
- (2) emissione nelle condizioni di massimo utilizzo variabile in funzione del piano di funzionamento dei singoli componenti dell'impianto
- (3) in fase di recupero termico
- (4) in dissipazione
- (5) riferimento a 5% di O₂

Termine di messa a regime degli impianti nuovi (E1 ÷ E4):

60 giorni dalla data di avviamento dell'impianto.

Prescrizioni

- 1) Gli impianti devono essere realizzati e gestiti secondo le specifiche progettuali e le previsioni contenute nella documentazione allegata all'istanza della ditta e in modo tale da garantire il rispetto dei limiti di emissione, nonché delle prescrizioni contenuti nell'autorizzazione;
- 2) i valori limite di emissione fissati nel quadro emissivo del presente allegato rappresentano la massima concentrazione ed il massimo quantitativo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati;
- 3) l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, nelle condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione riportati nel quadro emissivo del presente allegato;
- 4) sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio, arresto ed i periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei limiti di emissione fissati. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali periodi;
- 5) i sistemi di contenimento degli inquinanti devono essere mantenuti in continua efficienza;
- 6) qualunque anomalia di funzionamento o guasto degli impianti tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, deve essere comunicata **entro 8 ore** alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo. Il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o guasto può determinare un pericolo per la salute umana;
- 7) la centrale deve essere alimentata esclusivamente con gas naturale;
- 8) i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme tecniche vigenti, con trasmissione unitamente alle risultanze degli autocontrolli, della valutazione del posizionamento della sezione di prelievo e delle modalità di prelievo ai sensi delle norme vigenti. L'accesso ai punti di campionamento deve essere consentito con le necessarie condizioni di sicurezza. Le sigle identificative dei punti d'emissione, così come riportate nel quadro emissivo, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini;
- 9) lo sbocco dei condotti di scarico dovrà essere verticale verso l'alto e realizzato in modo da consentire la migliore dispersione dell'effluente gassoso nell'atmosfera, secondo le prescrizioni stabilite da eventuali norme in materia, derivanti da regolamenti comunali o fissate dalla competente autorità sanitaria, tenuto conto che, sotto il profilo tecnico, è opportuno che il punto di emissione risulti almeno 1 metro più elevato rispetto agli edifici presenti nel raggio di 10 metri ed alle aperture di locali abitati nel raggio di 50 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'impresa, essere concessa dal Comune;
- 10) gli impianti devono essere gestiti evitando, per quanto possibile, che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V, Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

Autocontrolli iniziali

- 11) per i punti di emissione E1 ÷ E4, il gestore deve effettuare due rilevamenti delle emissioni, nelle più gravose condizioni di esercizio e in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel quadro emissivo; per quello che riguarda le metodiche di campionamento ed analisi, si rimanda alle prescrizioni della sezione "monitoraggi periodici". I risultati di questi autocontrolli devono quindi essere trasmessi alla Provincia, all'A.R.P.A. – Dipartimento di Cuneo e al Sindaco entro 60 giorni dalla data di effettuazione dell'ultimo campionamento;

- 12) l'impresa deve effettuare gli autocontrolli di cui sopra dando comunicazione, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia e al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A., delle date in cui intende effettuare i prelievi;

Monitoraggi periodici

- 13) per l'effettuazione degli autocontrolli periodici, i campionamenti delle emissioni devono essere effettuati nelle più gravose condizioni di esercizio e devono essere determinati tutti i parametri riportati nel quadro emissivo, secondo la periodicità indicata nel PMC;
- 14) l'impresa deve comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli di cui al punto precedente;
- 15) l'Impresa deve trasmettere i risultati analitici degli autocontrolli effettuati alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo ed al Comune, allegando i certificati di analisi firmati da tecnico abilitato, entro 60 giorni dalla data di effettuazione dei campionamenti;
- 16) per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988). Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati, devono essere seguite le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili le pertinenti norme tecniche ISO, oppure altre norme internazionali, oppure le norme di cui al DM 25 agosto 2000. La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nel quadro emissivo deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- 17) deve essere utilizzato il modello per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera, scaricabile alla pagina <http://www.provincia.cuneo.gov.it/tutela-territorio/inquinamento-atmosferico-qualita-dellaria>

Monitoraggi in continuo

- 18) devono essere rilevate in continuo le concentrazioni medie orarie di NO_x, CO e O₂ libero, nonché la temperatura e la portata volumetrica degli effluenti gassosi (⁽¹⁾). I dati generati dal sistema di misura devono essere registrati in continuo, unitamente ai valori medi orari della portata di gas naturale alimentato alla centrale, della potenza elettrica e termica prodotta;
- 19) la strumentazione di misura di cui al punto precedente deve essere esercita, verificata e calibrata ad intervalli regolari secondo le modalità previste dall'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., sulla base delle indicazioni fornite dalle Linee Guida di Arpa Piemonte "Implementazione dei Sistemi di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni in atmosfera". I metodi di valutazione dei risultati ottenuti con i sistemi di rilevamento in continuo delle emissioni sono quelli stabiliti dallo stesso Allegato VI, parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- 20) in riferimento all'Allegato VI del D.Lgs 152/06, il gestore è tenuto a produrre adeguata documentazione ovvero il Manuale SMCE, finalizzato alla garanzia e al mantenimento della qualità dei dati prodotti dal sistema. Tale Manuale dovrà essere redatto secondo quanto stabilito dall'Autorità competente per il controllo. Il Manuale avrà validità non superiore a 5 anni dalla sua emissione. Almeno ogni 12 mesi dovrà essere riesaminato dal Gestore ed eventualmente, revisionato in accordo con l'Organo di Controllo. Il Manuale deve essere redatto secondo le indicazioni contenute nelle Linee Guida di Arpa Piemonte "Implementazione dei Sistemi di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni in atmosfera", avendo presenti i seguenti adempimenti:

(¹) per il parametro portata possono essere utilizzati metodi alternativi, indiretti, previa concertazione con l'Autorità di Controllo.

- al momento dell'avvio, l'impianto deve essere dotato della strumentazione necessaria per il controllo in continuo dei parametri indicati in autorizzazione, previa verifica con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo dell'idoneità della stessa;
 - entro la data di avvio, deve essere inviato al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo il Manuale SMCE, redatto secondo le Linee Guida di ARPA Piemonte, citate in autorizzazione;
 - entro la data di messa a regime deve essere predisposta la versione definitiva dello stesso Manuale, a seguito della verifica del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo da trasmettere allo stesso Dipartimento ed alla Provincia di Cuneo;
 - entro 3 mesi dalla data di messa a regime deve essere condotta la prima verifica di IAR ai sensi dell'Allegato VI del D.Lgs 152/06 e smi;
- 21) il gestore deve comunicare, con 15 giorni di anticipo, al Dipartimento Territoriale dell'ARPA e, per conoscenza, alla Provincia, la data di esecuzione delle verifiche periodiche e in campo (previste rispettivamente ai punti 4.1 e 4.3 dell'Allegato VI del D.Lgs 152/06 e smi) e trasmettere i relativi risultati entro 60 giorni dall'effettuazione. La verifica di accuratezza (IAR) deve essere condotta confrontando un numero minimo di 5 misure valide. La durata delle singole prove in parallelo con il sistema di riferimento (SRM) deve avere durata pari all'aggregazione temporale dei rispettivi dati SME;
- 22) il gestore è tenuto a conservare e a mettere a disposizione delle Autorità competenti per il controllo, per un periodo minimo di cinque anni, i dati rilevati ed elaborati, secondo quanto previsto dall'allegato VI del D.Lgs. 152/06, ed i certificati di taratura;
- 23) qualora il gestore preveda che le misure in continuo di uno o più inquinanti non possano essere effettuate o registrate per periodi superiori a 48 ore continuative, deve segnalarlo tempestivamente, con opportuna comunicazione scritta, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. e alla Provincia. Nella comunicazione devono essere specificate le cause e le tempistiche previste per il ripristino;
- 24) nel caso in cui, per un determinato periodo, non sia possibile effettuare misure in continuo, il gestore è tenuto, ove tecnicamente ed economicamente possibile, ad attuare forme alternative di controllo delle emissioni, basate su misure discontinue, correlazioni con parametri di esercizio o con specifiche caratteristiche delle materie prime utilizzate;
- 25) l'Impresa, entro il **30 aprile** di ciascun anno, dovrà inviare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. e al Comune, una relazione riassuntiva dei parametri monitorati nel corso dell'anno solare precedente, contenente:
- a) elaborazione, presentazione e valutazione dei risultati;
 - b) le motivazioni di eventuali superamenti dei limiti di emissione;
 - c) le motivazioni di eventuali fermi della strumentazione analitica, qualora non già precedentemente comunicate;
 - d) descrizione e data di effettuazione delle operazioni di calibrazione della strumentazione.

Emissione sonora

Per i limiti di emissione ed immissione si deve far riferimento al D.P.C.M. 14 novembre 1997, nonché al Piano di Classificazione Acustica (PCA) comunale.

Prescrizioni

1. Tutte le modifiche delle linee di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria devono essere attuate, verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione delle emissioni sonore;
2. devono essere adottati, già in fase di realizzazione delle centrali termiche, almeno uno degli interventi descritti per il contenimento delle emissioni sonore (es. uso di intonaci fonoassorbenti). I successivi potranno essere installati, se necessario, successivamente alla messa in esercizio. Le opere murarie e gli impianti devono essere realizzati in modo da non precludere l'installazione di tali manufatti, successivamente alla realizzazione delle opere in progetto;
3. l'Impresa deve provvedere a monitorare i livelli sonori emessi, secondo le specifiche del D.M. 31 gennaio 2005 diversificati per i tempi di riferimento diurno e notturno. I rilievi devono essere effettuati presso una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche:
 - entro 6 mesi dalla messa a regime degli impianti;
 - qualora non si rilevassero criticità, nell'ultimo anno di validità dell'autorizzazione, prima della presentazione dell'istanza di riesame con valenza di rinnovo. Il monitoraggio deve essere effettuato in accordo con AGC al fine di predisporre un unico documento di verifica complessiva delle emissioni sonore dello stabilimento.

Gli esiti delle suddette misure e le relative interpretazioni devono essere trasmessi alla Provincia di Cuneo e al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo;

4. qualora i livelli sonori rilevati durante le summenzionate campagne di misura risultassero superiori ai limiti stabiliti dal PCA, la ditta dovrà elaborare e trasmettere agli Enti preposti un piano di interventi che consenta di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PREMESSA

Il piano di monitoraggio e controllo (PMC) dell'impianto comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore;
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo (cfr Allegato 5).

Il PMC deve assicurare, nelle diverse fasi di vita di un impianto, un efficace monitoraggio delle emissioni nell'ambiente. Il PMC di un'attività IPPC può essere costituito dalla combinazione di misure dirette o indirette, effettuate in modo continuo o discontinuo (periodiche o sistematiche), nonché di calcoli sulla base di parametri operativi e/o di fattori di emissione.

Lo scopo del presente capitolo è quello di definire quali siano gli aspetti ambientali che devono essere monitorati e controllati dal Gestore dell'impianto.

1. Devono, pertanto, essere predisposte dal Gestore le necessarie procedure di attuazione del PMC e devono essere adottati gli standard di misura e di calcolo in esso previsti. Nel caso venga prescritta una frequenza di monitoraggio giornaliera, s'intende limitata ai giorni lavorativi. Per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguiti i criteri definiti nel D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. art. 271, comma 17 e le metodiche riportate nell'Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" e relativi aggiornamenti, ove presenti. L'utilizzo di metodiche elaborate da organismi scientifici in sostituzione di quelle prioritariamente prescritte da disposizioni normative – purché assicurati dati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica – deve essere preventivamente concordato con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo.
2. Tutti i dati relativi al presente piano di monitoraggio e controllo devono essere:
 - a. registrati, in ogni caso, dal Gestore con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls (o altro *database* compatibile). Le registrazioni devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione delle autorità competenti al controllo, almeno per il periodo indicato nelle tabelle seguenti; ad esse devono essere correlabili i certificati analitici;
 - b. trasmessi alle autorità competenti, secondo quanto indicato nelle tabelle di dettaglio e prescritto nell'allegato tecnico 4.
3. Tutti i dati relativi al monitoraggio che, in base a quanto prescritto, devono essere trasmessi alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Comune sede dell'impianto, devono essere organizzati in forma chiara ed utilizzabile.
4. Entro il **30 aprile di ogni anno** deve essere inviata alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'ARPA ed al Comune sede dell'impianto una relazione annuale riassuntiva riguardante i dati di monitoraggio rilevati nel corso dell'anno precedente. In particolare, tale relazione deve:
 - a) contenere la descrizione dei metodi di rilievo, analisi e calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto;
 - b) comprendere un file .xls (o altro *database* compatibile) di tutti i dati rilevati e calcolati, che deve essere trasmesso anche su supporto informatico.
5. A corredo dell'istanza di riesame deve essere fornito un elaborato riassuntivo dei monitoraggi eseguiti a decorrere dal rilascio della presente autorizzazione, predisposto secondo quanto richiesto alle lettere a) e b) del punto precedente.

Nel caso il Gestore si avvalga di un soggetto esterno per l'effettuazione del piano di monitoraggio, la responsabilità della qualità del monitoraggio resta sempre al Gestore.

COMPARTO: ENERGIA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Numero di ore di funzionamento di ciascun motore	Misura diretta continua	-	n.a.	-	Annuale	Invio riepilogo annuale con relazione PMC Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento Per quanto riguarda la produzione di energia elettrica distinguere quella erogata a favore di AGC e quella immessa in rete
Consumo complessivo di metano	Misura diretta continua	m ³ /anno	n.a.	Contatore		
Produzione complessiva di energia termica	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kWh/anno	n.a.	-		
Energia termica ceduta ad AGC	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kWh/anno	n.a.	-		
Produzione complessiva di energia elettrica	Misura diretta continua	kWh/anno	n.a.	Contatore		
Energia elettrica ceduta ad AGC	Misura diretta continua	kWh/anno	n.a.	Contatore		

n.a.: non applicabile

COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI EMISSIONE	FREQUENZA	NOTE
NO _x	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Rif.: (*)	E1, E2, E3, E4	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera"
	Misura diretta discontinua				Annuale	
CO	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Rif.: (*)	E1, E2, E3, E4	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera"
	Misura diretta discontinua				Annuale	
NH ₃	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Rif.: (*)	E1, E2, E3, E4	annuale	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera"

(*)fino all'adozione del decreto di cui all'art. 271 comma 17 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., osservare, nella scelta dei metodi, la scaletta di priorità dallo stesso individuata e di seguito ripresa: "... norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche ISO o di altre norme internazionali o delle norme nazionali prevalenti".

COMPARTO: EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Livello di emissione	Misure dirette discontinue	dB(A)	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	al confine aziendale e presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche	<ul style="list-style-type: none"> - entro 6 mesi dalla messa a regime degli impianti - qualora non si rilevassero criticità, nell'ultimo anno di validità dell'autorizzazione, prima della presentazione dell'istanza di riesame con valenza di rinnovo (il monitoraggio deve essere effettuato in accordo con AGC al fine di predisporre un unico documento di verifica complessiva delle emissioni sonore dello stabilimento) 	<p>Monitoraggio entro 6 mesi dalla messa a regime da trasmettere entro 30 giorni dalla conclusione delle misure a Provincia, ARPA e Comune</p> <p>Monitoraggi successivi da trasmettere con l'istanza di riesame AIA</p> <p>Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento</p>
Livelli di immissione assoluta e differenziale						



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

ALLEGATO TECNICO 5

CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE

Le frequenze dei controlli ordinari, ai sensi dell'art. 29 decies comma 11 – ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. saranno definite in relazione al profilo di rischio che sarà computato in capo all'installazione de qua, con aggiornamento annuale, secondo i criteri definiti nel Piano di Ispezione Ambientale regionale recepito con DGR 9 maggio 2016 n. 44-3272.

I controlli effettuati da A.R.P.A. Piemonte sono posti a carico del Gestore.

AGC FLAT GLASS ITALIA SRL E WEDGE POWER S.p.A - CUNEO

EMISSIONI SONORE	Livelli d'immissione	Al confine aziendale e/o presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei
------------------	----------------------	--

AGC FLAT GLASS ITALIA SRL

Il controllo di parte pubblica sulle emissioni in atmosfera (F6) verrà effettuato sia a livello di verifica degli aspetti tecnico-gestionali del sistema di monitoraggio in continuo (SME) sia a livello di verifica analitica sull'emissione, secondo le modalità e le metodiche previste dalla vigente normativa in materia; informazioni rappresentative della situazione emissiva, nonché dello stato di taratura dello SME, potranno essere ricavate anche mediante il ricorso all'elaborazione del dato misurato in continuo dal gestore, previa la verifica della correlazione dello stesso con le misure discontinue effettuate.

COMPARTO	PARAMETRO	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Controlli ai sensi del comma 1, art. 3, lettere a , d - D.M.24/04/2008	F6 , SME	annuale
	Portata Tenore di ossigeno Metalli: (As+Co+Ni+Cd+Se+CrVI+Sb+Pb+CrIII+ Cu+Mn+V+Sn) (As+Co+Ni+Cd+Se+CrVI)	F6	2 volte durante la vigenza dell'AIA
RISORSE IDRICHE E SCARICHI	Aldeidi, Azoto ammoniacale Azoto nitroso, Azoto nitrico Azoto totale BOD ₅ Cloruri	Uscita impianto chimico-biologico (vasca 9.2) S3	annuale

	COD Fenolo Fenoli* Fosforo totale Fluoruri Idrocarburi totali* Metalli (Alluminio, Antimonio, Arsenico, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI, Ferro, Manganese, Piombo, Nichel, Rame, Stagno, Zinco)* Stagno Boro Bario pH Saggio tossicità acuta ** Solfati Solventi organici aromatici* Tensioattivi totali Tensioattivi anionici Tensioattivi cationici Tensioattivi non ionici		
RISORSE IDRICHE E SCARICHI	Solidi Sospesi Totali (SST)	S3	
TUTTI	Controlli ai sensi del comma 1, art. 3 D.M.24/04/2008	-	

* parametri di cui alla Tab. 5 allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

**Qualora il saggio di tossicità acuta di screening risultasse NON accettabile, occorre procedere alla determinazione del EC 50 per il medesimo saggio.

WEDGE POWER S.p.A - CUNEO

COMPARTO	PARAMETRO	PUNTO DI MONITORAGGIO
EMISSIONI IN ATMOSFERA	NOx, CO, O ₂ , NH ₃ , portata	Camini motori
TUTTI	Controlli ai sensi del comma 1, art. 3 D.M. 24/04/2008	