aoorlig - r_liguri - Regione Liguria
Prot-2023-0696103
del 13/06/2023

REGIONE LIGURIA

DIPARTIMENTO AMBIENTE E
PROTEZIONE CIVILE

*VICE DIREZIONE GENERALE
SVILUPPO PER LA TRANSIZIONE
ECOLOGICA*

SETTORE ECOLOGIA

Genova, data del protocollo

Allegati: -
Fascicolo: 2021/13.17.1.0.0/89

Settore Valutazione Impatto
Ambientale e Sviluppo sostenibile

SEDE

Oggetto: **S954** – Procedimento di verifica di assoggettabilità alla VIA relativo al progetto denominato: "Manutenzione straordinaria (rifacimento) di uno dei due forni fusori (F2) ed ampliamento della superficie del bacino di fusione, con incremento della capacità potenziale totale di fusione dagli attuali 470 Mg/d a circa 540-600 Mg/d", nel Comune di Altare (SV) – Proponente: Vetreria Etrusca S.p.A. - Riscontro a Vs. nota Prot-2023-0378941 del 10/05/2023.

Con la presente si riscontra la nota Prot-2023-0378941 del 10/05/2023, con cui si richiedeva parere nell'ambito del procedimento richiamato in oggetto.

Il progetto da realizzarsi riguarda uno stabilimento già esistente in cui viene prodotto vetro cavo, autorizzato con AIA (rilasciata con provvedimento della Provincia di Savona n. 1504 del 02/07/2020 e successivamente modificata e integrata con provvedimento n. 3416/2022).

Gli interventi previsti sono i seguenti:

- demolizione del forno F2 attualmente in funzione e realizzazione di un nuovo forno con una superficie di fusione maggiore, che consentirà un aumento della capacità potenziale totale di fusione da 470 t/giorno a circa 540-600 t/giorno;
- installazione di un nuovo impianto di trattamento e ricircolo delle acque tecnologiche;
- manutenzione straordinaria degli impianti di composizione della miscela vetrificabile e dei sistemi di abbattimento emissioni ad essi collegati;
- introduzione di un quarto canale di adduzione del vetro per il forno F2, che consentirà il passaggio da 3 a 4 linee produttive e da 26 a 40 sezioni operative.

Le fasi principali del processo di produzione sono le seguenti:

1. approvvigionamento materie prime;
2. composizione della miscela vetrificabile;
3. fusione;
4. formatura;
5. trattamento superficiale a caldo;
6. trattamento di ricottura;
7. trattamento a freddo;
8. controllo qualità;
9. imballaggio/stoccaggio nel magazzino del prodotto finito.

Il combustibile usato per l'alimentazione dei forni fusori è il metano, tuttavia l'azienda è autorizzata ad utilizzare anche l'olio combustibile denso a basso tenore di zolfo.

I punti di emissione attualmente presenti sono i seguenti:

- E11N – impianto di composizione forno F1;
- E12 – emissione dai forni fusori;
- E16 – officina manutenzione;
- E17 – sabbiatrice officina stampi (Lampugnani);
- E18 – sabbiatrice officina stampi (C-EMME).

Le emissioni più significative sono quelle generate dai forni fusori, che sono espulse mediante il camino E12. In funzione del combustibile utilizzato l'AIA prevede diversi limiti alle emissioni, maggiori in caso di utilizzo dell'olio combustibile. Dal 2017 è in funzione il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME), quale strumento fiscale di controllo dell'emissione E12 e nel 2020 è stato messo in funzione l'impianto di abbattimento degli NO_X, inoltre sono state predisposte specifiche procedure per la gestione delle emissioni dei forni in condizioni di emergenza, in particolare durante le fermate di emergenza degli elettrofiltri, i forni F1 e F2 emetteranno direttamente in atmosfera, mentre i fumi provenienti dalle fasi di trattamento a caldo saranno emessi in atmosfera attraverso il preventivo passaggio in scrubber, generando l'emissione E13 (che in condizioni di marcia normale non è attiva).

Per quanto riguarda la matrice aria, come affermato dal proponente nello Studio preliminare ambientale, la realizzazione del progetto comporterà:

- l'aumento di portata fumi in uscita dal punto di emissione E12 a seguito di un aumento della produzione;
- la rilocazione del punto di emissione E11N, che sarà asservito al solo impianto di composizione del forno F1, e l'installazione di un nuovo punto di emissione

E11N1 relativo ad un nuovo impianto di abbattimento polveri dedicato al solo impianto di composizione del forno F2;
- inserimento di nuovi filtri di testa sui silos per le materie prime.

Per quanto riguarda il traffico indotto il proponente prevede che i mezzi in ingresso aumenteranno da 17 a 20, mentre gli autotreni in uscita aumenteranno da 27 a circa 31-32 autotreni al giorno.

Nella relazione tecnica "Valutazione previsionale della dispersione in atmosfera di NO_2, SO_2, CO, NH_3 e polveri" viene riportato uno studio condotto mediante modellazione numerica.

Le emissioni sono state simulate per lo scenario attuale e per lo scenario futuro, considerando 3 diversi casi:

1. entrambi i forni alimentati a metano;
2. un forno alimentato a metano e un forno alimentato a olio combustibile;
3. entrambi i forni alimentati a olio combustibile.

In tutti i casi i risultati della modellazione mostrano che i limiti normativi sono ampiamente rispettati e che, a fronte dell'aumento di produzione, nello scenario futuro i valori di ricaduta medi e massimi non sono significativamente più alti rispetto allo scenario attuale.

Esaminando la mappa riportata nell'Allegato 5 dell'elaborato "Integrazioni alla Valutazione previsionale della dispersione in atmosfera di NO_2, SO_2, CO, NH_3 e polveri" si rileva che in corrispondenza del punto di massima ricaduta a valle sono presenti alcuni edifici, che non sono stati considerati tra i recettori, tuttavia anche in tale punto i limiti risultano essere rispettati.

Per quanto riguarda il comparto rumore, il proponente ha presentato una Valutazione previsionale d'impatto acustico in cui vengono stimati i livelli di pressione sonora in tre recettori, individuati precedentemente nell'ambito dell'AIA e corrispondenti rispettivamente ai punti di misura P5, P8 e P9. In tali punti, come prescritto dall'AIA, è stata eseguita nel 2021 una campagna di misure fonometriche da cui risulta il rispetto dei limiti normativi.

I livelli di pressione acustica stimati, confrontati con i risultati delle misure, non mostrano significative variazioni e restano al di sotto dei limiti normativi. Si segnala peraltro che il recettore corrispondente a P5 ricade all'interno delle fasce di pertinenza acustica dell'autostrada A6 Torino-Savona, pertanto i limiti da considerare non sono quelli della classe V della zonizzazione acustica ma quelli delle fasce, in riferimento all'autostrada esistente.

Il criterio differenziale non è stato verificato in quanto il proponente afferma che il livello di rumore residuo non è misurabile. Come richiesto da ARPAL con la nota prot. n. 28754 del 04/10/2021, il proponente afferma che effettuerà misure di immissione ed emissione presso i recettori P5, P8 e P9 durante il periodo di fermata del forno F2 e al termine dei lavori di manutenzione previsti.

Esaminata la documentazione prodotta dal proponente si ritiene che per la matrice aria non sussistano impatti negativi significativi. Tuttavia, per le criticità legate ai superamenti per i parametri NO_2 e PM_{10} presenti fino a pochi anni fa nella Val Bormida, si ritiene opportuno effettuare una campagna di monitoraggio ante operam e una campagna di monitoraggio post operam, con modalità da concordare con ARPAL.

Per quanto riguarda il comparto rumore si prende atto di quanto riportato nella Valutazione previsionale d'impatto acustico e si sottolinea la necessità di procedere con una

misura del livello di rumore residuo in occasione del primo fermo del forno F2, in modo da verificare il criterio differenziale e prevedere eventuali misure mitigative.

Distinti saluti.

Il Dirigente

(Dott. Edoardo G. De Stefanis)

Firmato digitalmente da: EDOARDO GIOVANNI DE STEFANIS
Regione Liguria
Firmato il: 12-06-2023 16:01:04
Certificato valido dal 02-07-2020 al 02-07-2023