

**SEDIVER SPA**

**Nusco (AV)**

---

***Relazione modifica NON sostanziale AIA***

***Aumento della produzione da 55 ton/giorno a 74 ton/giorno***

***AIA n. 91 del 03/11/2016***

***e***

***modificata con decreti:***

***n.2 del 11/01/2018, n.175 del 12/12/2019, n. 88 del 10/06/2021***

Cabiate, 09/08/2022

## Sommario

1	Premessa.....	3
1.1	Tipologia di modifica.....	3
1.2	Verifica di assoggettabilità alla VIA.....	4
2	Descrizione della modifica richiesta .....	5
2.1	Nuovo forno a volta fredda.....	5
3	Applicazione delle BAT.....	7
4	Schede allegate alla presente relazione .....	11
5	Piano di monitoraggio e controllo .....	11
6	Planimetrie ed allegati .....	11

## 1 Premessa

La presente relazione è stata redatta al fine di comunicare le modifiche che il Gestore ha intenzione di attuare nel complesso IPPC.

L'azienda ha effettuato il rifacimento del forno per raggiunti limiti di utilizzo legati al decadimento e alla vetustà dei refrattari. Il nuovo forno messo in funzione nel mese di luglio 2021 è stato realizzato prevedendo la possibilità di aumentarne la capacità produttiva mediante il collegamento di ulteriori elettrodi.

Con il collegamento di ulteriori elettrodi il forno potrà potenzialmente arrivare ad una capacità di 74 t/giorno aumentando l'attuale capacità di 19 t/giorno (ad oggi la capacità produttiva del forno è di 55 t/giorno).

Si precisa che, in data 26/09/2021, la scrivente ha presentato richiesta di modifica non sostanziale per il medesimo intervento. Si chiede di procedere all'archiviazione di tale domanda. Si ritiene infatti, che la presente domanda, contenente anche le valutazioni e gli esiti della verifica di assoggettabilità alla VIA, sia più completa.

### 1.1 Tipologia di modifica

Al fine di identificare la tipologia di modifica che si intende attuare si è verificata la GUIDA ALLA PREDISPOSIZIONE E PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE AGGIORNAMENTO N. 3, redatto a cura del Gruppo di Lavoro istituito con D.D. n. 571 del 10.12.2012 – sottogruppo "C" Riordino Procedure in materia di A.I.A., del Novembre 2016. In particolare, secondo il documento citato sono da considerare come modifiche sostanziali:

- a) per i complessi produttivi in cui sono svolte attività per le quali l'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 indica valori di soglia, le modifiche per le quali si ha un incremento di una delle grandezze oggetto della soglia pari o superiore al valore della soglia medesima.
- b) Per gli impianti dell'industria alimentare vegetale, resta valido, quanto disposto dalla Delibera di Giunta regionale n. 769 del 12 novembre 2010;
- c) le modifiche soggette a VIA di attività IPPC (per le quali il succitato Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 non indica valori di soglia);
- d) le modifiche che comportano l'avvio nel complesso produttivo di nuove attività IPPC;
- e) le modifiche che producano effetti negativi e significativi sull'ambiente.

La condizione prevista al punto a) non si verifica in quanto l'aumento di vetro prodotto non supera la soglia indicata nell'attività IPPC (*n. 3.3 Fabbricazione del vetro compresa la produzione delle fibre del vetro, con capacità di fusione oltre 20 tonnellate al giorno*), infatti l'aumento potenziale è di 19 t/giorno, inferiore a 20 t/giorno.

Nel caso in esame i punti b) e d) non sono pertinenti, mentre il punto c) non è applicabile dal momento che in allegato VIII per la tipologia di attività è prevista una specifica soglia. Comunque, per il progetto è stata

trasmessa istanza di verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale e la verifica condotta ha portato all'emissione del decreto n. 133 del 13/07/2022 che ha escluso la necessità della procedura di Valutazione di Impatto Ambientale integrata con la Valutazione di Incidenza.

In merito a quanto previsto al punto e) si ritiene che la modifica non comporti effetti negativi e significativi sull'ambiente, in quanto:

- La potenzialità superiore comporterà un leggero aumento delle emissioni di gas serra in relazione al quantitativo maggiore di materie prime carbonatiche introdotte,
- vi saranno però anche delle ottimizzazioni in merito ai consumi di energia specifici per unità di prodotto a fronte del nuovo impianto installato e di una maggiore economia di scala.

Una analisi delle variazioni sugli impatti ambientali è contenuta nella Relazione Ambientale, allegata alla presente domanda di modifica e, con ancora maggiore dettaglio, nello Studio Preliminare Ambientale presentato nella domanda di assoggettabilità alla VIA; dalle valutazioni riportate è possibile comprendere che la modifica non produrrà effetti negativi e significativi sull'ambiente.

## **1.2 Verifica di assoggettabilità alla VIA**

L'attività svolta dall'organizzazione e inerente la modifica non è soggetta a quelle sottoposte a VIA (contemplate nell'allegato III alla parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.), rientra invece tra quelle soggette alla Verifica di assoggettabilità alla VIA contemplate nell'allegato IV alla parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. al punto 3.o) "Impianti per la produzione di vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno".

Con richiesta acquisita al prot. reg. n. 157778 del 23/03/2022 contrassegnata con CUP 9295, la Sediver S.p.A., con sede in Nusco (AV), località Fiorentina Area Industriale F2, ha trasmesso istanza di verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale, ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., relativa al progetto "Sostituzione forno fusione da 55 ton/giorno con forno di analoga tipologia e potenza (verifica ex post) e aumento della produzione da 55 ton/giorno a 74 ton/giorno". La verifica condotta ha portato all'emissione del decreto n. 133 del 13/07/2022 che ha escluso il progetto dalla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale integrata con la Valutazione di Incidenza.

Come anticipato in premessa la sostituzione del forno è già stata realizzata dall'azienda nell'anno 2021, la presente modifica riguarda solamente l'aumento della potenzialità del forno da 55 t/g a 74 t/g.

## 2 Descrizione della modifica richiesta

### 2.1 Nuovo forno a volta fredda

Come anticipato la modifica che si intende apportare consiste nell'attivazione nel forno da poco rifatto, di ulteriori elettrodi in grado di aumentare la capacità di fusione del vetro e quindi la capacità complessiva dell'impianto.

Materialmente l'intervento consiste nell'attività di collegamento di questi elettrodi con i trasformatori in grado di fornirvi energia. Non sono previsti interventi di carattere strutturale, ma solamente una modifica impiantistica di tipo elettrico.

L'aumento potenziale previsto della capacità produttiva sarà pari a 19 t/giorno, e permetterà di passare da 55 ton/giorno a 74 ton/giorno potenziali, non sono previste modifiche alla struttura del forno ed agli impianti di lavorazione del vetro (distributore, canali e presse di stampaggio).

La temperatura di fusione sarà garantita tramite elettrodi in molibdeno immersi nella massa di fusione.

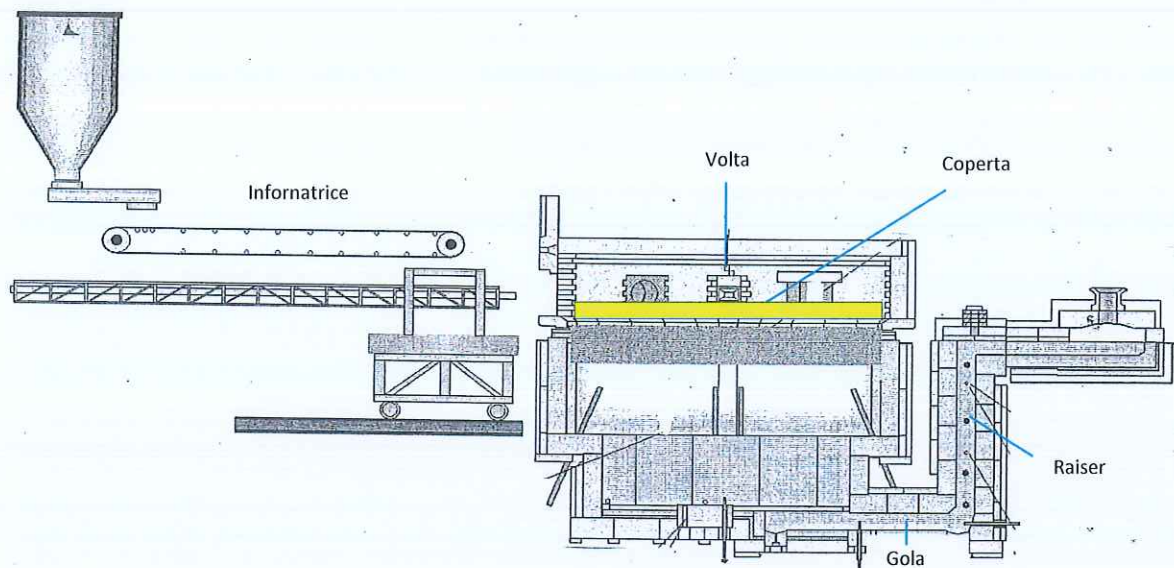
Aumentando la potenzialità dell'impianto ci si attende un aumento di utilizzo di materie prime, di cui non cambierà in ogni caso la tipologia e la composizione e, come già detto, gli impianti di stoccaggio, miscelazione e caricamento forno saranno i medesimi già presenti in azienda.

Nella Relazione Ambientale (in allegato) sono esplicitate le valutazioni sugli aumenti delle materie prime e sugli attesi benefici in termini di consumi energetici specifici (kWh/kg vetro). Considerazioni in tal senso sono contenute anche nello Studio Preliminare Ambientale.

Le emissioni in atmosfera generate dal processo di fusione sono dovute alla decomposizione dei carbonati (che genera CO<sub>2</sub>) e si prevede un loro aumento in funzione dell'incremento del quantitativo di materiale lavorato. L'aumento atteso di tale emissione è effettivamente limitato, come meglio documentato nella Relazione Ambientale.

E' opportuno precisare che, come nell'attuale impianto, non è prevista la realizzazione di camini in quanto la tecnologia utilizzata non prevede l'emissione di fumi dalla fase di fusione. La produzione di vetro mediante forni elettrici a volta fredda era compresa nell'allegato 1 del DPR 25 luglio 1991 "Elenco delle attività ad inquinamento poco significativo" e ad oggi è contemplata tra quelle scarsamente rilevanti di cui all'articolo 272, comma 1 (lettera s. della parte I dell'allegato 4 alla parte V del D. Lgs. 152/06). Lo stesso normatore riconosce quindi la non rilevanza delle emissioni generate rispetto ad altre tipologie di forni fusori.

Tale condizione è meglio comprensibile considerando quanto sotto riportato. La fusione sarà realizzata mediante coppie di elettrodi in molibdeno che rimangono immersi nella miscela di vetro fuso. L'assenza di metano o altri combustibili per la produzione di calore evita la formazione di fumi di combustione da espellere e non si generano quindi tali emissioni.



La miscela vetrificabile è aggiunta nella parte alta del crogiuolo mediante apposito braccio mobile (informatrice) realizzando uno strato solido variabile tra 30 e 40 cm (coperta) e “preme” sulla parte bassa della stessa miscela che ha già raggiunto lo stato fuso e viene incanalata verso il distributore attraverso il tratto orizzontale (gola) e il tratto verticale (raiser). La parte alta del crogiuolo in cui l’informatrice si muove per distribuire nelle due direzioni la miscela vetrificabile è a circa 100 °C e a tale temperatura si trova anche la volta che si definisce “fredda” da cui prende nome il tipo di forno, la miscela fusa nella parte bassa del forno raggiunge invece i 1400 °C. La coperta costituisce un vero e proprio “coperchio” che impedisce qualsiasi tipo di emissione.

La coperta è costituita da polveri di miscela vetrificabile, la stessa potrebbe disperdersi dalle aperture laterali di ispezione e attraverso la bocca del forno in cui si muove l’informatrice. Anche questa problematica è scongiurata dal momento che Sediver ha provveduto ad effettuare indagini di igiene industriale che hanno attestato valori di polvere trascurabili nella zona di lavoro attorno al forno.

E’ da precisare che la tipologia di vetro prodotto, utilizzato come isolatore, deve avere un elevato livello di purezza e le materie prime devono essere quasi prive di impurezze. Sediver assicura questo mediante specifiche richieste ai fornitori e prove di laboratorio sulla materia prima.

Le sostanze presenti nella miscela vetrosa sono

- Sabbia
- Carbonato di sodio
- Dolomite
- Carbonato di calcio
- Carbonato di potassio
- Solfato di sodio
- Carbonato di bario

- Rottame di vetro

Le sostanze sopra riportate hanno un punto di ebollizione elevato superiore a 1400 °C (Sabbia, rottame di vetro, solfato di sodio) oppure per decomposizione generano anidride carbonica. Il processo è comunque limitato (il solfato di sodio è un affinanante che limita la formazione bolle di CO<sub>2</sub> nella miscela vetrosa) e non richiede una aspirazione ed una emissione puntuale.

Il forno, con gli ulteriori elettrodi, avrà un funzionamento analogo e quindi non necessiterà di camini di emissione.

I tempi di realizzazione dell'up-grade degli elettrodi sono abbastanza limitati, si prevede qualche giorno per la realizzazione dei collegamenti elettrici necessari ed alcuni giorni per la messa in esercizio dell'impianto nella nuova configurazione.

### 3 Applicazione delle BAT

L'azienda ha riverificato le BAT del 8 marzo 2012 valutando puntualmente la possibilità di identificare i valori di AEL a cui comparare le proprie prestazioni e con la volontà di indentificare qualche elemento che potrebbe essere mutato con la modifica proposta.

Da tale verifica è emerso che:

- I livelli relativi ai consumi idrici per la produzione vetro (attività IPPC) sono rispettati e la modifica della potenzialità del forno non cambierà tale condizione.
- Per l'impatto acustico non sono riportati valori numerici di prestazione, ma si richiede di effettuare una verifica del rispetto dei limiti locali ed eventuali adeguamenti. Ad oggi le campagne di misurazione del rumore esterno sono effettuate ogni 3 anni e sono risultate conformi. L'aumento di potenzialità del forno non influenzerà il clima acustico in quanto non sono previste modifiche agli impianti che generano rumore. Il monitoraggio triennale permetterà di valutare tale condizione.
- Sugli scarichi idrici industriali i valori rilevati dai campionamenti negli anni passati evidenziano il pieno rispetto dei limiti previsti dalla normativa nazionale. Nelle "BAT conclusion" non sono riportati valori specifici. Si precisa che il potenziamento del forno non influenzerà gli scarichi idrici.
- In merito alle emissioni in atmosfera la tipologia di attività, produzione vetro tecnico, non è nominativamente riportata nelle "BAT conclusion" ed inoltre la tecnologia di fusione utilizzata non genera le emissioni indicate nelle BAT.

Il confronto di dettaglio tra le tecnologie adottate presso lo stabilimento di Nusco e le migliori tecniche disponibili (BAT del settore vetro) pubblicate sulla G.U.C.E. L70/01 del 8/03/2012 è riportato nel seguito.

Come precisato sopra, si ricorda che il vetro sodico-calcico prodotto nello stabilimento di Nusco (AV) rientra nella classificazione *produzione di vetro tecnico* per il quale le BAT pubblicate trovano parziale applicazione essendo state sviluppate per i settori del vetro con produzioni significativamente più elevate e con un maggior numero di impianti produttivi diffusi sul territorio (vetro cavo, vetro piano, filati di vetro). Nella tabella sottostante sono state riportate solo le BAT che possono essere considerate pertinenti per l'attività dell'azienda quindi solamente quelle relative alle BAT generali per la fabbricazione del vetro (capitolo 1.1).

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>Punto 1.1.1 Sistemi di gestione ambientale</b>	APPLICATA	L'impianto produttivo SEDIVER ha implementato e tiene attivo un sistema di gestione ambientale certificato secondo lo standard UNI EN ISO 14001: 2015. L'Ente di certificazione è SGS e il numero di certificato è IT06/0239. Il sistema essendo conforme alla UNI EN ISO 14001: 2015 comprende tutti i punti del 1.1.1. La modifica in previsione nulla muta in merito all'applicazione della BAT.
<b>Punto 1.1.2 Efficienza energetica</b>  Ottimizzazione di processo, mediante il controllo dei parametri operativi  Manutenzione regolare del forno fusorio Utilizzo di livelli più elevati di rottame di vetro, laddove disponibili e qualora fattibile dal punto di vista economico e tecnico	APPLICATA	La tecnica utilizzata è l'ottimizzazione del processo attraverso il controllo dei parametri operativi quali le temperature dei vari punti del forno e dei canali mediante termocoppie e i consumi di energia elettrica in tempo reale del forno. Sono installati dei contatori per registrare i consumi elettrici e di metano per le specifiche utenze. La manutenzione del forno fusorio avviene in maniera regolare e a fine campagna che dura circa 7 anni vengono sostituiti i refrattari. Inoltre, si tende per abbassare il punto di fusione ad aggiungere la massima quantità di rottame nella miscela vetrificabile compatibilmente con i criteri qualitativi e la disponibilità sul mercato. L'aumento di capacità del nuovo forno non modificherà le prassi in corso. Si segnala che potrà registrarsi un aumento dei quantitativi di consumi energetici, ma un miglioramento dei consumi specifici per unità di prodotto.
<b>Punto 1.1.3 Stoccaggio e movimentazione dei materiali</b> Stoccaggio del materiale polverulento sfuso in silos chiusi dotati di un sistema di abbattimento delle polveri (per esempio i filtri a maniche) Stoccaggio delle materie fini in container chiusi o contenitori sigillati Stoccaggio in un luogo riparato delle scorte di materie prime polverulenti Utilizzo di veicoli per la pulizia delle strade e di tecniche di abbattimento ad acqua Movimentazione di materie prime Umidificazione della miscela vetrificabile	APPLICATA	La pesatura, miscelazione e trasporto della miscela vetrificabile al forno vengono eseguite in sistemi dotati di aspirazione e filtrazione delle polveri. Per limitare i fenomeni di spolverio, la miscela vetrificabile viene normalmente umidificata aggiungendo una percentuale variabile di acqua (2-3 %). Lo stoccaggio delle materie prime e parte del rottame del vetro riutilizzato avviene in dei silos metallici dotati di sistemi di abbattimento filtri a tessuto. L'eccedenza di rottame di vetro che non può essere messa nei silos viene stoccata esternamente in appositi box su pavimentazione in calcestruzzo. Lo stoccaggio delle MP in sacchi avviene in magazzini coperti.



MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
		Le modalità di stoccaggio e gestione delle materie prime non sono interessate dalla modifica in oggetto.
<p><b>Punto 1.1.4 Tecniche primarie generali</b>  La tecnica consiste in una serie di operazioni di monitoraggio e manutenzione che possono essere utilizzate da sole o adeguatamente combinate a seconda del tipo di forno, allo scopo di ridurre al minimo gli effetti che ne determinano l'invecchiamento, come la sigillatura del forno e dei blocchi del bruciatore, il mantenimento del massimo isolamento, il controllo delle condizioni stabilizzate di fiamma, il controllo del rapporto aria/combustibile, ecc.</p> <p>Utilizzo di materie prime e rottame di vetro esterno con bassi livelli di impurità (per esempio metalli, cloruri, fluoruri)</p> <p>Monitoraggio continuo dei parametri critici di processo al fine di garantire la stabilità dello stesso, per esempio temperatura, alimentazione di combustibile e flusso d'aria</p>	APPLICATA	<p>Nel rifacimento dei refrattari (avvenuto nel luglio 2021) si è tenuto conto della necessità di monitorare l'invecchiamento / usura dei materiali a contatto vetro in maniera da poter intervenire e garantire il massimo isolamento possibile durante la vita del forno. La scelta delle materie prime tiene conto degli alti requisiti qualitativi necessari alla produzione di vetro altamente temprato. Il rottame di vetro acquistato all'esterno deve garantire una presenza di impurità pressoché nullo per assicurare il massimo grado di isolamento elettrico. Al fine di garantire la stabilità e l'ottimizzazione del processo è installato un sistema di supervisione che registra in continuo le temperature all'interno del forno di fusione e canali. Sui canali è installato un sistema automatico di regolazione che ottimizza i parametri di combustione e condizionamento vetro che garantisce la massima omogeneità della temperatura.</p> <p>Il nuovo forno garantisce le medesime prestazioni del precedente e le modalità di gestione pur aumentando la capacità rimangono identiche, la BAT si può quindi ritenere applicata.</p>
<p><b>Punto 1.1.5 Emissioni in acqua derivanti da processi di fabbricazione del vetro</b>  Riduzione al minimo delle perdite e delle fuoriuscite  Scarico nei sistemi comunali di trattamento delle acque reflue</p>	APPLICATA	<p>Controllo a giorni alternati dei consumi di acqua al fine di rilevare in tempi rapidi eventuali perdite sulla rete idrica di adduzione. Il circuito di raffreddamento costituisce un sistema chiuso, non si generano quindi scarichi idrici.</p> <p>Tutti gli scarichi idrici dello stabilimento sono convogliati presso il depuratore consortile dell'ASI. La modifica in previsione non muta la gestione del circuito di raffreddamento, quindi la BAT è applicata.</p>

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<p><b>Punto 1.1.6 Materiali di scarto derivanti dai processi di fabbricazione del vetro</b></p> <p>Riciclaggio di materiali della miscela vetrificabile di scarto, laddove i requisiti qualitativi lo consentano</p> <p>Riduzione al minimo delle perdite durante lo stoccaggio e la movimentazione di materie prime</p> <p>Riciclaggio del vetro di scarto interno derivante da produzione di scarto Valorizzazione di materie refrattarie di fine ciclo di vita utile per possibili usi in altre industrie</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Sono state messe in atto procedure che in caso di errori di pesatura di una o più materie prime vetrificabili permettono la correzione degli stessi permettendo così l'utilizzo del batch inizialmente non conforme.</p> <p>I sistemi di trasporto e dosaggio sono, dove possibile, di tipo confinato in modo da ridurre al minimo le dispersioni nell'ambiente.</p> <p>Il vetro di scarto rappresenta una importante materia prima che permette la riduzione dell'apporto di energia di fusione e quindi si sono installati sistemi di recupero che ne permettono il riciclaggio nel processo produttivo.</p> <p>I materiali refrattari rimossi durante la demolizione fatta a fine vita del forno vengono conferiti a impianti autorizzati che provvedono al recupero e alla loro valorizzazione.</p> <p>L'aumento di capacità del forno non muta le condizioni di gestione dei rifiuti, quindi la BAT rimane applicata.</p>
<p><b>Punto 1.1.7 Rumore derivante dai processi di fabbricazione del vetro</b></p> <p>Effettuare una valutazione del rumore ambientale ed elaborare un piano di gestione del rumore adeguato all'ambiente locale</p> <p>Racchiudere apparecchiature/meccanismi rumorosi in una struttura/unità separata</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'indagine fonometrica esterna viene eseguita con cadenza triennale e nell'ultima del luglio 2021 non sono state rilevate criticità. Le apparecchiature rumorose come la temprina sono state confinate utilizzando pareti fonoassorbenti. Il locale compressori è stato ubicato nella zona del sottoforno che minimizza la rumorosità verso l'esterno.</p> <p>L'aumento della capacità produttiva del forno, non muterà il clima acustico dell'area.</p>

## 4 Schede allegate alla presente relazione

Nel seguito sono riepilogate le schede della documentazione AIA precisando quelle che sono state aggiornate in relazione alla presente modifica e quindi che sono allegate alla documentazione.

Viene precisato anche per quali motivi alcune schede non sono state aggiornate.

<b>SCHEDE REGIONE CAMPANIA</b>	<b>AGGIORNAMENTO AUMENTO CAPACITA' FORNO</b>
Scheda A – Informazioni Generali	La scheda viene ripresentata cogliendo l'occasione per aggiornare alcuni aspetti formali
Scheda B – Inquadramento urbanistico territoriale	La scheda non viene ripresentata in quanto non sono state apportate variazioni al processo e al contesto in cui è inserita l'azienda
Scheda C – Descrizione e analisi dell'attività produttiva	La scheda non viene ripresentata in quanto non ci sono state apportate variazioni al processo
Scheda D – Valutazione integrata ambientale	La scheda non viene ripresentata in quanto gli aspetti sono già stati affrontati all'interno delle relazioni in allegato alla presente domanda e nello Studio Ambientale Preliminare
Scheda E - Sintesi non tecnica	La scheda non viene ripresentata in quanto la descrizione riportata nell'ultimo procedimento di rinnovo corrisponde allo stato di fatto attuale degli impianti ed a quella che si avrà a seguito della modifica in progetto
Scheda E bis - Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazione BAT	La scheda non viene ripresentata in quanto l'analisi delle BAT è stata svolta all'interno della presente relazione tecnica.
Scheda F – Sostanze, preparati e materie prime utilizzate	La scheda non viene ripresentata in quanto non vi sarà variazione di sostanze, preparati e materie prime utilizzate
Scheda G – Approvvigionamento idrico	La scheda non viene ripresentata in quanto non vi sarà variazione rispetto allo stato autorizzato
Scheda H – Scarichi idrici	La scheda non viene ripresentata in quanto non vi sarà variazione rispetto allo stato autorizzato
Scheda I – Rifiuti	La scheda non viene ripresentata in quanto non vi sarà variazione rispetto allo stato autorizzato
Scheda L- Emissioni in atmosfera	La scheda non viene ripresentata in quanto non vi sarà variazione rispetto allo stato autorizzato
Scheda M – Incidenti Rilevanti	L'azienda non è soggetta alla normativa in materia di Incidenti rilevanti
Scheda N – Emissione di rumore	La scheda non viene ripresentata in quanto non vi sarà variazione rispetto allo stato autorizzato
Scheda O - Energia	La scheda viene ripresentata aggiornata considerando i dati energetici e di consumo relativi all'ultimo anno

## 5 Piano di monitoraggio e controllo

Il piano di monitoraggio non subisce variazioni.

## 6 Planimetrie ed allegati

Le planimetrie già trasmesse agli Enti non mutano e quindi non vengono ripresentate.

ALLEGATI:

- All. 1 Scheda A – Informazioni Generali
- All.2- Scheda O - Energia
- All.3 - Relazione ambientale

Ing. Giorgio Penati



SEDIVER SPA

Ing. Massimo Chiaini

A handwritten signature in blue ink that reads "Massimo Chiaini".

**SEDIVER**

Sediver S.p.A.  
Zona Industriale F2, 83051 Nusco (AV)  
Partita IVA IT02827840642