

PIANO DI GESTIONE DEGLI ODORI

EUROFIBRE S.R.L.



+39 041 4568900
(8 linee r.a.)



via Venier 52 - 30020
Marcon (VE)- Italy



qas@eurofibre.it



www.eurofibre.it

02/05/2023	0	SA
DATA	REVISIONE	REDAZIONE



INDICE

Sommario

1 Piano di gestione degli odori.....	3
1.1 Identificazioni delle potenziali sorgenti odorigene	3
1.2 Protocollo contenente le azioni appropriate e relativo cronoprogramma.....	4
1.3 Protocollo per il monitoraggio degli odori	4
1.4 Protocollo delle misure da adottare in caso di odori molesti identificati	4
1.5 Programma di prevenzione ed eliminazione degli odori, teso ad identificarne le sorgenti, monitorare le emissioni di odori, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di riduzione e/o eliminazione	5
1.5 Un riesame degli eventi odorigeni e delle azioni correttive nonché la diffusione di conoscenze in merito a tali incidenti.....	5



1 Piano di gestione degli odori

Il seguente piano di gestione degli odori viene redatto da Eurofibre S.r.l. al fine di ridurre, mitigare e controllare le possibili emissioni odorigene generate dal processo di produzione di manufatti in lana di vetro.

L'insediamento produttivo di EUROFIBRE S.r.l. è posizionato all'estremità Sud- Est del territorio comunale di Marcon, in prossimità del confine con il comune di Venezia e in adiacenza alla tangenziale di Mestre (A57). EUROFIBRE S.r.l. è composto dall'area produttiva identificata dai fabbricati M1 e M2 localizzati in via Venier n. 41, dai magazzini supporti e spedizione, fabbricati M3, M4 localizzati in via Venier 54 e gli uffici amministrativi e pallettizzazione identificati dal fabbricato M5 al n 52 di via Venier.

Le aree più prossime allo stabilimento presentano tutte medesime caratteristiche urbanistiche, sono infatti destinate ad attività produttive, servizi o aree commerciali.

1.1 Identificazioni delle potenziali sorgenti odorigene

Le BAT riferite alla produzione di vetro descrivono al loro interno i principali processi che possono essere fonte di emissioni odorigene. Nel caso delle lane minerali viene specificato come tali processi siano legati alla fase di apprettatura e polimerizzazione della lana dove avvengono le principali reazioni termiche e chimiche.

Al fine di limitare le emissioni di componenti organici nella fase di polimerizzazione e conseguentemente di odori, Eurofibre S.r.l. ha installato un post-bruciatore che permette di trattare termicamente i fumi in uscita dalla stufa di polimerizzazione.

I principali punti di emissione odorigene ed i relativi sistemi di abbattimento sono riportati in tabella

Punto di emissione	Fase del processo	Sistema di abbattimento
C28	Fusione miscela vetrificabile	Filtro a maniche
C3	Fibraggio e polimerizzazione	Cicloni, demister e trattamento termico (post-combustore)
C38	Pre-trattamentotermico degli sfridi in lana di vetro	Filtro a maniche

Tabella 1 Punti di emissione e sistemi di abbattimento associati

I principali punti di emissione convogliate di odori sono quindi: forno fusorio, fibraggio e polimerizzazione e forno di pre-trattamento termico degli sfridi in lana di vetro. I punti di emissione sono stati identificati in qualità di più rappresentativi dal punto di vista dell'impatto odorigeno per portata emissiva e giornate di funzionamento.



1.2 Protocollo contenente le azioni appropriate e relativo cronoprogramma

Eurofibre S.r.l. si è impegnata nella valutazione delle proprie emissioni odorigene ed ha effettuato con LOD i seguenti studi:

- Misura di concentrazione dell'odore: [LOD-RT-689/22] in data 25/10/2022. Lo studio ha permesso di valutare la concentrazione di odore e la portata di odore per i tre punti di emissione convogliata C3, C28 e C38 e ha concluso suggerendo di eseguire uno studio modellistico della dispersione di odore, al fine di visualizzare le isoplete di dispersione e quantificare il potenziale impatto olfattivo associato alle emissioni considerate.
- Modellistica della dispersione: [LOD-RT-46/23] in data 15/02/2023. È stato effettuato uno studio modellistico della dispersione dell'odore e di ricaduta dello stesso che ha permesso di concludere che nessuno dei recettori risulta subire una concentrazione di odore superiore ai limiti inferiori di accettabilità secondo la linea guida; pertanto, l'impatto odorigeno causato dall'impianto può essere considerato trascurabile.

Oltre agli studi sopracitati, Eurofibre S.r.l. effettuerà uno studio di impatto odorigeno in periodo estivo al fine di valutare il rispetto dei limiti inferiori di accettabilità ai ricettori sensibili.

1.3 Protocollo per il monitoraggio degli odori

L'indagine di monitoraggio delle emissioni odorigene viene effettuata considerando norme di riferimento *Indicazioni tecnico operative per attuare misure per la prevenzione e la limitazione delle emissioni odorigene da attività produttive (PG24DT) emanate nel dicembre 2019 dall'ARPA Veneto*. Maggiori dettagli sulle metodologie di campionamento e di analisi dei dati sono riportate all'interno degli studi effettuati da LOD con numero di riferimento LOD-RT-689/22 e LOD-RT-46/23.

1.4 Protocollo delle misure da adottare in caso di odori molesti identificati

In caso di segnalazioni interna e/o esterna della presenza di odore verranno verificate le condizioni di funzionamento degli impianti di abbattimento delle principali sorgenti emissive (vedi tabella 1), verrà verificata la produzione in atto ed i parametri che la caratterizzano per accertarsi che rientrino nelle normali condizioni di produzione.

Le eventuali segnalazioni riscontrate nel corso dell'anno e le azioni messe in atto verranno riportate all'interno nel presente piano di gestione degli odori e allegate al PMC.



1.5 Programma di prevenzione ed eliminazione degli odori, teso ad identificarne le sorgenti, monitorare le emissioni di odori, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di riduzione e/o eliminazione

Al fine di prevenire eventi odorigeni viene effettuata una manutenzione ordinaria e programmata sui sistemi di abbattimento asseriti ai punti di emissione degli odori.

La cadenza con cui vengono effettuate tali manutenzioni viene riportata in tabella 2.

Punto di emissione	Fase del processo	Sistema di abbattimento	Periodicità della manutenzione
C28	Fusione miscela vetrificabile	Filtro a maniche	Settimanale
C3	Fibraggio e polimerizzazione	Cycloni, demister e trattamento termico (post-combustore)	Settimanale
C38	Pre-trattamento termico degli sfridi in lana di vetro	Filtro a maniche	Settimanale

Eventuali criticità riscontrate nei sistemi di abbattimento verranno segnalate nell'apposito modulo di manutenzione e si provvederà ad intervenire nel minor tempo possibile al fine di ridurre il rischio.

1.5 Un riesame degli eventi odorigeni e delle azioni correttive nonché la diffusione di conoscenze in merito a tali incidenti

Il riesame degli eventi odorigeni verrà aggiornato al presentarsi di una segnalazione interna e/o esterna e verrà poi condiviso come allegato al PMC e trasmesso secondo le medesime modalità di questo.

