



Regione Lombardia

DECRETO N° 7622

Del 03/07/2006

Identificativo Atto n. 572

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto **AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A FORNACE LATERIZI TREZZO S.P.A. CON SEDE LEGALE IN VIA GUARNERIO, 100 - TREZZO SULL'ADDA (MI). PER L'IMPIANTO IN VIA GUARNERIO, 100 - TREZZO SULL'ADDA (MI).**

L'atto si compone di 51 pagine
di cui 53 pagine di allegati,
parte integrante.



IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI

VISTO il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”;

VISTI inoltre:

- il decreto 4/7/2002, n. 12670 “Direzione Generale Affari Generali e Personale – Individuazione dell’autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D. Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello “Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC”;
- la D.G.R. 5/8/2004, n. 18623, come integrata con D.G.R. 26 Novembre 2004, n. 19610 “Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all’avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio “IPPC”;
- la D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni “IPPC”;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 4614 del 24.03.05 di fissazione del calendario definitivo relativamente alla presentazione delle domande per gli impianti esistenti esercitanti le attività industriali;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 1800 del 20.02.2006 recante “Disposizioni relative al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”;

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale 4/7/2002, n. 12670 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell’Ambiente, ai sensi della L.R. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

RICHIAMATI:

- la D.G.R. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: “Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all’esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle DD.G.R. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01”;
- il D.D.G. 9 Marzo 2005, n. 3588, avente per oggetto: “Approvazione della circolare di “Precisazioni in merito all’applicazione della D.G.R. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: “Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all’esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle DD.G.R. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01”;

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/2005 da Fornace Laterizi Trezzo S.p.A. con sede legale a Trezzo sull’Adda (Mi) via Guarnerio, 100 per



Regione Lombardia

l'acquisizione dell'autorizzazione integrata ambientale dell'impianto esistente sito in Comune di Trezzo sull'Adda (Mi) via Guarnerio, 100 e pervenute allo Sportello IPPC in data 29/06/2005 prot. n. 18138;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 1/08/2005 prot. 22201;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su Il Giorno in data 31/08/2005;

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 8/06/2006 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nel documento tecnico sono state individuate, in assenza delle linee guida statali, in accordo con i principi contenuti nell'allegato I del D.M. 31/01/2006 "Linee Guida generali per la individuazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività esistenti di cui all'allegato I del D. LGS. 372/99";

PRESO ATTO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalla disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (D.Lgs. n. 334/1999 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE);

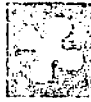
DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale non è certificato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 5 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art 9;

DATO ATTO che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 59/2005, entro la data del 30 ottobre 2007 e alle condizioni specificate nel documento tecnico sopra richiamato;

DATO ATTO che il D.Lgs. 59/2005 all'art. 18 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreto ministeriale;

DATO atto che con DGR 20378 del 27 Gennaio 2005 la Giunta regionale ha disposto che in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione



Regione Lombardia

a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, che dispongono, rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell' autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni;

VISTI la legge regionale 23 Luglio 1996, n.16: "Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale" e i provvedimenti organizzativi dell' VIII legislatura;

Tutto ciò premesso,

DECRETA

1. di rilasciare a Fornace Laterizi Trezzo S.p.A. con sede legale in via Guarnerio, 100 Trezzo sull'Adda (Mi) relativamente all'impianto ubicato in via Guarnerio, 100 Trezzo sull'Adda (Mi) per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I. punto 3.5 l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo quinquennale;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del D.Lgs. 59/05.
7. che la garanzia finanziaria deve essere prestata in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/04; contestualmente al ricevimento da parte della Regione della prestazione della medesima sarà comunicato alla Provincia di Milano il benestare allo svincolo della garanzia finanziaria già prestata dalla società ed accettata dalla Provincia stessa.
8. di disporre che il presente atto sia comunicato in copia conforme a mezzo raccomandata A/R all'impresa successivamente alla prestazione della garanzia, disponendo che l'efficacia del medesimo atto decorra dalla data di ricevimento della copia conforme trasmessa al soggetto interessato subordinatamente all'accettazione della garanzia finanziaria.



Regione Lombardia

9. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali.
10. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia di cui al punto 8 entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione alla impresa del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato B alla D.G.R. n. 19461/04, comporta la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale; comporta altresì la medesima conseguenza qualora Fornace Laterizi Trezzo S.p.A. con sede legale a Trezzo sull'Adda (Mi) via Guarnerio, 100 non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;
11. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Trezzo sull'Adda, alla Provincia Milano e ad ARPA e di disporre la pubblicazione dell'estratto sul B.U.R.L.

Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti



Ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, contro il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

<u>Identificazione del Complesso IPPC</u>	
Ragione sociale	Fornace Laterizi Trezzo
Fascicolo	126AIA/18138/05
Sede legale	Via Guarnerio, 100 – (20056) Trezzo sull'Adda (MI)
Sede operativa	Via Guarnerio, 100 – (20056) Trezzo sull'Adda (MI)
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi del D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	3.5 - Impianti destinati alla produzione di prodotti ceramici per cottura (tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane) > 75 tonnellate al giorno e/o densità di colata > 300 kg/m ³ .

Indice

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

- A.1 Inquadramento del complesso e del sito
- A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo
- A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito
- A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

- B.1 Produzioni
- B.2 Materie prime
- B.3 Risorse idriche ed energetiche
- B.4 Ciclo produttivo
- B.4.1 Attività IPPC: produzione di laterizi
- B.4.2 Attività non IPPC: produzione di malte pre-dosate

C. QUADRO AMBIENTALE

- C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento
- C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento
- C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento
- C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento
- C.5 Produzione rifiuti
- C.6 Bonifiche
- C.7 Rischi di incidente rilevante

D. QUADRO INTEGRATO

- D.1 Applicazione delle MTD
- D.2 Criticità riscontrate
- D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate in atto e programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

- E.1 Aria
 - E.1.1 Valori limite di emissione
 - E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo
 - E.1.3 Prescrizioni impiantistiche
 - E.1.4 Prescrizioni generali
- E.2 Acqua
 - E.2.1 Valori limite di emissione
 - E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo
 - E.2.3 Prescrizioni impiantistiche
 - E.2.4 Prescrizioni generali
- E.3 Rumore
 - E.3.1 Valori limite
 - E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo
 - E.3.3 Prescrizioni impiantistiche
 - E.3.4 Prescrizioni generali
- E.4 Suolo
- E.5 Rifiuti
 - E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo
 - E.5.2 Prescrizioni impiantistiche
 - E.5.3 Prescrizioni generali
- E.6 Ulteriori prescrizioni
- E.7 Monitoraggio e Controllo
- E.8 Prevenzione incidenti
- E.9 Gestione delle emergenze
- E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività
- E.11 Applicazione delle BAT ai fini della riduzione integrata

E.12 Tempistica

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1 Finalità del Piano di Monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Matrici Ambientali

F.3.2 Gestione dell'impianto

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La Fornace Laterizi Trezzo, specializzata nella produzione di laterizi e di malte pre-dosate, è ubicata in via Guarnerio, n. 100, nel comune di Trezzo sull'Adda, in provincia di Milano.

Il complesso IPPC soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto [t/anno]
1	3.5	<i>Impianti destinati alla produzione di prodotti ceramici per cottura (tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane) > 75 tonnellate al giorno e/o densità di colata > 300 kg/m³.</i>	75000
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC	
2	51.52.2	<i>Commercio all'ingrosso di metalli non ferrosi e prodotti semilavorati (nel caso specifico malte pre-dosate)</i>	

Tabella A1 – Attività IPPC e non IPPC

La Fornace Laterizi Trezzo è stata fondata nell'anno 1954, e nel primo periodo di attività la produzione si concentrò sulla realizzazione manuale di mattoni pieni. Nel 1963 la società venne trasformata in Fornace Laterizi Trezzo s.r.l. e venne acquistata la fornace a fuoco continuo mobile (fornace di Hoffmann). In questo periodo l'essiccazione dei laterizi avveniva ancora all'aria aperta. Nel 1974 si sostituì la fornace con il forno a tunnel, tecnologicamente più avanzato e tuttora in funzione; inoltre venne realizzato l'essiccatoio continuo a tunnel. Si diede così origine alla Fornace Laterizi Trezzo S.p.A. L'ultima importante evoluzione nell'attività dell'azienda è stata introdotta nel 2002, con la realizzazione dell'impianto automatizzato per la produzione di malte pre-dosate. Questo impianto provvede a miscelare nelle giuste proporzioni sabbia, calce e cemento e ad imbustare i prodotti finiti.

La situazione dimensionale dello stabilimento, che si estende su una superficie di quasi 60000 m² è così riassunta:

SUPERFICIE COPERTA [m ²]	SUPERFICIE SCOPERTA IMPERMEABILIZZATA [m ²]	SUPERFICIE TOTALE [m ²]
9790	13500	58948

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'azienda si inserisce in contesto prevalentemente agricolo. La sola area edificata presente nelle immediate vicinanze dell'impianto è costituita dalla Cascina Figina, confinante con l'azienda. Tutte le altre aree immediatamente confinanti con l'azienda sono adibite a coltivazione. Verso l'abitato di Trezzo, a circa 200 m di distanza, si incontrano infine altre aree industriali, artigianali e di archeologia industriale. Secondo il PRG vigente l'impianto è ubicato per metà in zona artigianale ed industriale di completamento, e per metà in zona di recupero ambientale e morfologico (zone sottoposte a tutela).

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso [m]
	Zona E2 agricola con particolare vincolo di tutela	0
	Zona E1 agricola	180
	Fascia di rispetto stradale	160
	Zona D1 artigianale ed industriale di completamento	320
	Zone di recupero ambientale e morfologico	220
	Zone di tutela delle rogge	210
	Zona di rilevante significato di archeologia industriale	260
	Zona di interesse comunale esistente	320

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

L'area è soggetta al rispetto del vincolo L. 431/85 – Parchi e riserve -, infatti nelle vicinanze si trova la Riserva Naturale del Parco Adda Nord "Le Foppe".

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

Lo stato autorizzativo attuale della Ditta è così definito:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento		N. attività	Note	Sostituita da AIA
			Numero autorizzazione	Data di emissione			
<u>Aria</u>	art. 6 DPR 203/88	Regione Lombardia	n. 9166	23/05/2002	1	Autorizzazione al punto di emissione E1	si
<u>Acqua</u>	D. Lgs. 152/99	Comune di Trezzo sull'Adda	n. 11831/5.02	09/06/2005	1, 2	Scarico reflui in suolo o strati superficiali del sottosuolo.	si
<u>Rifiuti</u>	D. Lgs. 22/97 (ex art. 31 e 33)	Provincia di Milano	n. MI000728	15/12/1999	1	Viene eseguito lo stoccaggio (R13) e il recupero (R5) dei fanghi di cartiera, secondo regime di procedura semplificata.	si

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Con la presente autorizzazione vengono prescritti e autorizzati i nuovi tre punti di emissione E7, E8 e E9.

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

La Fornace Laterizi Trezzo S.p.A. produce circa 55000 t/anno (pari a 250 t al giorno) di laterizi. L'impianto lavora a ciclo continuo e le sue attività vedono impiegati 25 addetti totali. La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2004)	
		[t/anno]	[t/d]	[t/anno]	[t/d]
1	Laterizi	75000	350	55000	250
2	Malte pre-dosate	100000	455	34500	160

Tabella B1 – Capacità produttiva

B.2 Materie prime

Le caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva, come dichiarato dalla Ditta per l'anno 2004, sono elencate nelle tabelle seguenti:

Categoria omogenea di MATERIE PRIME	Fraasi di rischio	Stato fisico	Quantità specifica ⁽¹⁾	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Quantità massima di stoccaggio
Argille	N. D.	solido	900	Cumuli	Cumuli scoperti su terreno naturale o impermeabilizzato	130000 m ³
Fanghi da industria cartacea (CER 030310)	N. D.	solido	Variabile a seconda del tipo di prodotto	Silos orizzontale	Deposito coperto con telo impermeabile, pavimentato in cemento armato con pozzetti di raccolta per acque reflue	50 m ³
Sabbia	N. D.	solido	800	3 silos orizzontali 3 silos verticali	Silos orizzontali: al coperto in area pavimentata col fondo in cemento Silos verticali: in area esterna ai reparti produttivi all'aperto	360 t
Calce	N. D.	solido	100	Silos verticale	Sono situati in area esterna ai reparti produttivi all'aperto	90 t
Cemento	N. D.	solido	100	Silos verticale	Sono situati in area esterna ai reparti produttivi all'aperto	90 t
Grasso lubrificante	N. D.	pasta	Non definibile	In latte	In area coperta	180 kg
Gasolio per autotrazione	Xn – N Pericoloso per l'ambiente	liquido	Non definibile	In contenitore – distributore mobile	In area esterna munita di tettoia	9 m ³

⁽¹⁾ Riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di prodotto relativo ai consumi dell'anno 2004.

Tabella B2 – Caratteristiche delle materie prime

B.3 Risorse idriche ed energetiche

CONSUMI IDRICI

L'approvvigionamento idrico dell'impianto avviene attraverso due allacciamenti all'acquedotto comunale, uno è utilizzato per scopi civili e l'altro a scopi produttivi, e tramite il riciclo dell'acqua recuperata dai silos orizzontali dei fanghi di cartiera e della sabbia. In questa vasca confluisce anche l'acqua piovana recuperata tramite gli stessi canali di scolo.

All'interno del ciclo produttivo l'acqua ha i seguenti utilizzi:

- amalgama e impasto delle argille, con introduzione nel ciclo produttivo in corrispondenza della molazza e, soprattutto, della mattoniera;
- raffreddamento della mattoniera (l'acqua è qui utilizzata a circuito chiuso e passa ciclicamente dalla macchina ad una vasca di raffreddamento e viceversa)
- umidificazione della sabbia destinata alla produzione di malte, spruzzata direttamente sul materiale stoccato nei silos orizzontali

I consumi idrici dell'impianto, riferiti all'anno 2004, sono sintetizzati nella tabella seguente:

FONTE	PRELIEVO ANNUO		
	Acque industriali [m ³]		Usi domestici [m ³]
	processo	raffreddamento	
Acquedotto	2000	-	1250
Reintegro	-	8	-

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

I prelievi risultano pressoché costanti durante l'anno, difatti non si rilevano periodi di punta. Nel processo produttivo viene utilizzata anche l'acqua meteorica che dilava i fanghi da industria cartaria.

Bilancio idrico:

Utenza per usi civili

Ingressi: 100% destinata ad utilizzi civili

Uscite: 10% (stimato) dovuto a perdite varie del sistema e per evaporazione
90% utilizzato per scopi domestici

Utenza per utilizzi produttivi

Ingressi: 80% destinata alla produzione di laterizi con ingressi nel ciclo produttivo a livello della molazza e della mattoniera

20% destinata all'umidificazione delle sabbie per la produzione di malte, spruzzata direttamente sugli stoccaggi

Uscite: 10% (stimato) dovuto a perdite varie del sistema e per evaporazione
70% perso durante la fase di essiccazione dei mattoni umidi
20% contenuto nelle malte (prodotti finiti) in uscita

PRODUZIONE DI ENERGIA TERMICA

L'attività IPPC richiede la produzione di energia termica all'interno del forno per la cottura dei laterizi. Il forno a tunnel è alimentato esclusivamente a metano secondo le specifiche riportate nelle seguenti tabelle, e funziona in modo continuo nell'arco delle 24 ore giornaliere. Oltre al forno di cottura laterizi, non sono presenti all'interno dei cicli produttivi altre apparecchiature che producano energia di qualsivoglia tipo. Il forno è a tunnel e produce energia termica mediante bruciatori a gas metano. Il fluido termovettore impiegato è l'aria. Di seguito sono riportati alcuni dati che riguardano il forno a tunnel.

N. ordine attività	Combustibile	Quantità [m ³ /anno]	Energia prodotta [MWh / anno]	PCI [kJ/kg]	Fattore Emissione	Emissioni complessive in t di CO ₂
1	metano	2400000	24192	36288	200	4838,4

Le caratteristiche dell'unità termica di produzione di energia sono così riassunte:

Sigla dell'unità	M 5
Identificazione dell'attività	Produzione laterizi
Anno di costruzione	1973

Tipo di macchina	Forno a tunnel
Tipo di generatore	Bruciatori gas metano
Tipo di impiego	Cottura laterizi
Fluido termovettore	Aria
Temperatura camera di combustione (°C)	950°C
Sigla dell'emissione	E 3

CONSUMI ENERGETICI

I consumi specifici di energia per tonnellata di prodotto è riportato nella tabella che segue:

Consumo energetico specifico per tipologia di prodotto			
Prodotto	Termica [kWh/t]	Elettrica [kWh/t]	Totale [kWh/t]
Laterizi	1.32	0.084	1.4
Malte pre-dosate	-	0.5	0.5

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

La tabella seguente riporta il consumo totale di combustibile, espresso in tep, e riferito agli ultimi tre anni, per l'intero complesso IPPC.

Consumo totale di combustibile, espresso in tep per l'intero complesso IPPC			
Fonte energetica	Anno 2002 [tep]	Anno 2003 [tep]	Anno 2004 [tep]
Energia elettrica	375	453	483
Metano	1892	2057	2005

Tabella B5 – Consumi annui di combustibili

B.4 Ciclo produttivo

ATTIVITÀ IPPC: PRODUZIONE DI LATERIZI

L'argilla in arrivo all'impianto viene stoccata in cumuli all'aperto dove, tramite l'esposizione agli agenti atmosferici, subisce un processo di maturazione che la porta ad avere le caratteristiche e l'umidità adatte per poter essere lavorata. L'argilla pronta viene poi immagazzinata in area coperta. L'argilla, eventualmente miscelata con fanghi di cartiera (recupero di rifiuti), viene immessa in un cassone alimentatore che si trova a livello del suolo e da qui, trasportata su apposito nastro, raggiunge la molazza, macchina costituita da due mole che ruotano su un piatto munito di griglia sul quale si trova il materiale da macinare. Durante questa fase, se necessario, avviene anche la prima miscelazione dell'argilla con acqua. Tramite sempre nastro trasportatore il materiale raggiunge il primo laminatoio che ha la funzione di frantumare il materiale, in modo da portarlo a granulometria pressoché identica. Sopra il nastro trasportatore, si trova inoltre una potente calamita capace di attirare le eventuali impurità metalliche presenti nella terra.

Dal primo laminatoio l'argilla raggiunge il laminatoio raffinatoro che polverizza ulteriormente la materia prima, fino a ridurre il materiale ad uno spessore di circa 1 mm.

L'impasto raggiunge poi il silo di stoccaggio intermedio all'interno del quale permane per 24 ore: questo lasso di tempo serve per rendere omogenea l'umidità all'interno del materiale.

Successivamente il prodotto viene alimentato alla mattoniera: questa è composta da una prima parte (impastatrice) dove la pasta viene mescolata ed ulteriormente idratata e da una seconda parte costituita dall'estrusore. In questa fase una grossa elica, sospingendo l'argilla all'esterno attraverso la filiera, conferisce al prodotto la forma desiderata.

Il prodotto estruso viene in seguito tagliato da una macchina tagliatrice tramite fili metallici.

I prodotti umidi così realizzati vengono automaticamente disposti su carrelli essiccatoio che, tramite movimenti su rotaie, arrivano e transitano all'interno dell'essiccatoio, dove stazionano per circa 72 ore. L'essiccazione avviene tramite l'utilizzo del calore recuperato dal forno di cottura.

All'uscita dall'essiccatoio, una macchina impacchettatrice provvede a togliere i mattoni dal carrello essiccatoio e a disporli sul carro forno che, sempre tramite rotaie, raggiunge l'ingresso del forno.

Segue quindi la fase di cottura all'interno del forno a tunnel.

La galleria del forno, lunga complessivamente 95 m è costituita da tre diverse zone: preriscaldamento, cottura e raffreddamento. Il camino di emissione dei gas di combustione costituisce il punto di emissione in atmosfera denominato E3. L'operazione di cottura avviene in circa 72 ore a temperatura crescente dagli iniziali 650°C a circa 950°C in forno a tunnel mediante spinta progressiva dei carrelli.

A seguito del transito nel forno, il carro forno raggiunge la zona di scarico automatico dei mattoni, eseguito tramite la macchina disimpilatrice. I mattoni vengono quindi disposti su bancali di legno. Questi vengono poi inviati alla macchina confezionatrice che avvolge il bancale con plastica termoretraibile, il materiale viene confezionato su pallets, ricoperto da guaina in PVC. I pacchi così realizzati vengono poi movimentati tramite carrelli elevatori e stoccati in apposite aree interne ed esterne ed accatastato pronto per la commercializzazione

La produzione del semilavorato (bagnato) viene compiuta su 8 ore lavorative al giorno, mentre essiccatoio e forno operano 24 ore su 24.

La movimentazione delle materie prime fino all'area di carico dell'impianto di macinazione e miscelazione, avviene tramite pala meccanica.

I prodotti finiti vengono stoccati su bancali e movimentati tramite carrelli elevatori.

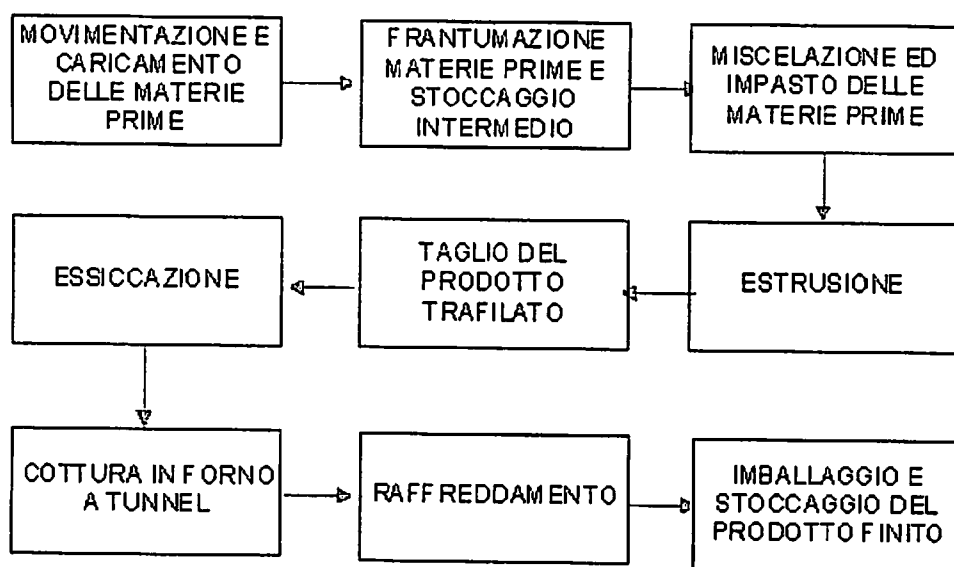


Figura B1 – Schema produttivo attività IPPC

ATTIVITÀ NON IPPC: PRODUZIONE DI MALTE PREDOSATE

Le materie prime (sabbie di tre diverse granulometrie, calce e cemento), stoccate in silos, vengono automaticamente alimentate ad un impianto a controllo numerico, posizionato all'interno dell'area produttiva, che le dosa e miscela nelle quantità desiderate.

I prodotti vengono poi automaticamente imbustati e stoccati su bancali, in attesa della spedizione.

La movimentazione dei prodotti finiti avviene tramite carrello elevatore.

Gli sfiati dei silos di calce e cemento costituiscono rispettivamente i punti di emissione in atmosfera E1 ed E2.

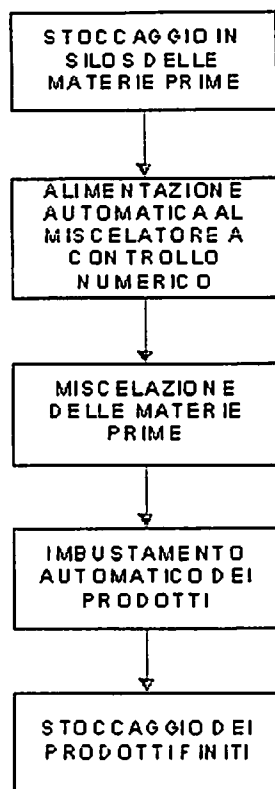


Figura B2 – Schema produttivo attività non IPPC

Macchine e apparecchiature utilizzate per la produzione di laterizi

Movimentazione e caricamento delle materie prime		
Macchina	Modello e caratteristiche	
camion e pala meccanica	Mezzi di trasporto e movimentazione dell'argilla, alimentati a gasolio per autotrazione	
cassoni alimentatori	Morando C.A. Serie C	Cassoni alimentatori a tappeto metallico utilizzati per alimentare in modo continuo e costante l'impianto di produzione laterizi. Il movimento di avanzamento del tappeto metallico funziona con motoriduttore e variatore di velocità Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno
	Handle Tipo BK6A	
Frantumazione materie prime e stoccaggio intermedio		
Macchina	Modello e caratteristiche	
molazza	Bongiovanni Tipo 30M	Azionata da motore elettrico. E' di forma circolare composta da due mole con diametri diversi, ma di uguale peso (7000 kg). una serie di piastre forate disposte sul fondo permettono la fuoriuscita dell'argilla schiacciata dalle mole. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno

laminatoi	Morando LA14-N	Composto da due cilindri di diametro 1400mm l'uno e peso 32,5 kg l'uno. La movimentazione avviene con due motori elettrici accoppiati. I due cilindri, ruotando in senso opposto l'uno all'altro con velocità accentuata, danno una laminazione ottimale dell'argilla, con spessore regolabile in funzione delle esigenze produttive. Nella parte superiore del laminatoio è montato un cassone alimentatore per dare un'alimentazione continua e costante. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno
	Bedeschi Tipo LPS12x10	Stesse caratteristiche del laminatoio Morando, ma senza cassone alimentatore Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno
silo di stoccaggio intermedio	Tonsilo AGR 65 A Handle	Volume di circa 16 m ³ . Serve per dare un'autonomia costante di argilla alla mattoniera e per omogeneizzare l'umidità. E' formato dal silos che contiene l'argilla e da un macchinario sottostante di forma circolare che, ruotando all'interno del silo, preleva argilla con una serie di eliche a coclea, che girano per mezzo di un motoriduttore. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno

Miscelazione delle argille ed estrusione		
Macchina	Modello e caratteristiche	
mattoniera	Handle Type PZ606/56	Composta da un impastatore, nella parte superiore, e da un estrusore, nella parte inferiore. Nell'impastatore avviene l'impasto dell'argilla con aggiunta di acqua. Al termine dell'impastatore c'è una camera di degasaggio, che viene attuata tramite il funzionamento di una pompa a vuoto. L'argilla cade quindi nell'estrusore, al termine del quale viene montato lo stampo secondo il tipo di materiale da produrre. L'estrusione avviene per mezzo di una grossa elica che, spingendo l'argilla all'esterno attraverso la filiera, conferisce al prodotto la forma desiderata. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno

Taglio del prodotto trafilato		
Macchina	Modello e caratteristiche	
linea tagliatore	Costituita da un castello sali-scendi dove sono montati dei fili in acciaio per il taglio del materiale ancora molle. A seconda del materiale da produrre possono essere variate le misure del taglio. Il materiale tagliato viene spinto sopra pianali pronti per essere immessi nell'essiccatoio. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno	

Essiccazione		
Macchina	Modello e caratteristiche	
essiccatore	Lingl	E' un comparto ermetico adibito all'essiccazione del prodotto formato. Sulla parte superiore sono presenti tre camini che, aspirando l'umidità, creano una depressione

		interna. All'interno dell'essiccatoio l'aria viene movimentata con una serie di 54 ventilatori. La movimentazione meccanica all'interno dell'essiccatoio avviene tramite motori elettrici. Tempi di funzionamento: 24 ore/giorno
impacchettatrice		Macchina per lo scarico del materiale secco dai carri essiccatoio, costituita da quattro pinze pneumatiche montate su un carro ponte, che pinzano il materiale pareggiato dai pianali e lo trasportano sui carri forno refrattari. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno

Cottura in forno a tunnel e raffreddamento

Macchina	Modello e caratteristiche	
forno a tunnel	Lingl	E' una costruzione in materiale refrattario lunga 95 metri. La struttura è divisa in tre parti: preriscaldamento, cottura e raffreddamento. Nella parte centrale è presente una serie di 64 bruciatori a gas metano che iniettano all'interno del forno una miscela di aria forzata e gas. L'aria forzata serve per spingere il gas in profondità e dare una cottura omogenea al prodotto. Il raffreddamento avviene mediante aria a temperatura ambiente prelevata dall'esterno ed utilizzata in seguito per riscaldare l'essiccatoio. La temperatura nella zona di preriscaldamento si aggira intorno ai 400°C, nella zona di cottura va da un minimo di 650°C ad un massimo di 900°C, che scende poi gradatamente a 100°C nella zona di raffreddamento. L'avanzamento dei carri all'interno del forno avviene tramite un pistone idraulico. Tempi di funzionamento: 24 ore/giorno

Imballaggio e stoccaggio del prodotto finito

Macchina	Modello e caratteristiche	
disimpilatrice		Macchina per lo scarico del materiale cotto dai carri refrattari, formata da un carro ponte dotato di tre pinze, che pinzano il materiale e lo depositano su bancali, formando così tre pacchi pronti per essere imballati. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno
confezionatrice		La confezionatrice avvolge i pacchi in plastica termoretraibile. Tempi di funzionamento: 8 ore/giorno
carrelli elevatori		Mezzi a gasolio utilizzati per la movimentazione dei bancali dei prodotti finiti.

Macchine e apparecchiature utilizzate per la produzione di malte pre-dosate

Stoccaggio in silos delle materie prime

Macchina	Modello e caratteristiche	
silos della sabbia, del cemento e della calce	Italmecanica	Volume di 70 m ³ l'uno. Posizionati in area esterna, utilizzati per lo stoccaggio delle materie prime.

Alimentazione e miscelazione delle materie prime / Imbustamento dei prodotti finiti		
Macchina	Modello e caratteristiche	
linea automatica di produzione malte pre-dosate	Costruttori: Italmecanica e BL	Le materie prime vengono prelevate ed automaticamente alimentate alle bilance che dosano gli ingredienti nelle giuste proporzioni. Tramite nastro trasportatore le materie prime dosate arrivano al miscelatore dove avviene la miscelazione a secco. La miscela passa quindi alle confezionatrici che imbustano i prodotti.

Stoccaggio dei prodotti finiti	
carrelli elevatori	Mezzi a gasolio utilizzati per la movimentazione dei bancali dei prodotti finiti.

La ditta utilizza fanghi di cartiera individuati col codice CER 030310 nel processo di produzione del laterizio. L'operazione rientra in quelle previste al punto 13.2 dell'allegato 1 del DM 05/02/1998. I fanghi vengono stoccati in area pavimentata, separata dall'area esterna mediante un cordolo e con parziale copertura. Il percolato viene raccolto attraverso una griglia e mediante canaline inviato alla fase di miscelazione. I fanghi di cartiera vengono inviati insieme all'argilla alla molazza per la prima fase di macinazione. Il quantitativo massimo stoccato è pari a 50 m³ e il quantitativo massimo utilizzato annualmente è pari a 1400 t.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

I cicli produttivi dell'azienda danno origine alle seguenti emissioni in atmosfera:

E1: sfiato del silo contenente la calce utilizzata per la produzione di malte predosate

E2: sfiato del silo contenente il cemento utilizzato per la produzione di malte predosate

E3: emissione proveniente dal forno a tunnel;

E4: emissione proveniente dall'essiccatore;

E5: emissione proveniente dall'essiccatore;

E6: emissione proveniente dall'essiccatore;

Le emissioni E3, E4, E5 ed E6 sono continue, dato che il forno di cottura e l'essiccatore rimangono in funzione per 24 ore al giorno, mentre le emissioni dai silos (E1 ed E2) sono discontinue e si generano esclusivamente durante la fase di carica, che avviene quotidianamente ed ha una durata media di 30 minuti.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche autorizzate dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e non IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA [h/d] [d/anno]	TEMP. [°C]	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO [m] SEZIONE CAMINO [m ²]
		Sigla	Descrizione					
1	E3	M13	Forno a tunnel	24 220	95	CO CO ₂ CH ₄ PM HCl HF	-	12 0.7
1	E4	M10	Essiccatore	24 220	25	PM	-	3 1.3
1	E5	M10	Essiccatore	24 220	25	PM	-	4 1

1	E6	M10	Essiccatoio	24 220	25	PM	-	3 1
---	----	-----	-------------	-----------	----	----	---	--------

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le eventuali emissioni ad inquinamento poco significativo:

ATTIVITA' IPPC e non IPPC	EMISSIONE	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	PROVENIENZA	
			Sigla	Descrizione
2	E1	Filtro a cartucce	M19	Sfiato silo calce
2	E2	Filtro a cartucce	M20	Sfiato silo cemento
1	E7	-	M10	Bypass per emergenza/manutenzione dell'essiccatoio

Tabella C2 - Emissioni poco significative

Emissioni diffuse

Tutte le fasi di pre-lavorazione – eseguite con molazza e due laminatoi -, e le fasi di miscelazione e estrusione – eseguite con mattoniera -, sono caratterizzate da un'alta polverosità diffusa.

Altre emissioni diffuse sono dovute alla movimentazione dell'argilla utilizzata per la produzione di laterizi eseguita mediante pala meccanica nei piazzali.

Sistemi di abbattimento/contenimento

Le emissioni E1 ed E2 (sfiati dei silos della calce e del cemento) sono dotate di filtri a secco per l'abbattimento del particolato emesso in atmosfera, filtri a cartucce autopulenti. Le emissioni da tali silos avvengono esclusivamente durante le fasi di carica degli stessi, che avvengono quotidianamente e durano mediamente 30 minuti.

L'emissione è dovuta all'aria espulsa dai silos durante il riempimento: l'aria è forzata a passare attraverso i filtri, che trattengono i particolati presenti nel flusso. La pulizia dei filtri tramite scuotimento automatico permette inoltre la ricaduta nei silos, e quindi il riutilizzo, del materiale trattenuto.

E' prevista una manutenzione periodica, almeno una volta all'anno, per la verifica dell'integrità e del buon funzionamento dell'impianto filtrante. All'occorrenza è prevista la sostituzione degli elementi filtranti.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1	E2
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h; acqua: m ³ /h)	60	60
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtri a secco	Filtri a secco
Inquinanti abbattuti	Polveri	Polveri
Rendimento medio garantito (%)	n.d.	n.d.
Rifiuti prodotti dal sistema [kg/g] [t/anno]	0 (filtri autopulenti con riutilizzo del materiale recuperato)	0 (filtri autopulenti con riutilizzo del materiale recuperato)
Ricircolo effluente idrico	N.A.	N.A.
Perdita di carico (mm c.a.)	n.d.	n.d.
Consumo d'acqua (m ³ /h)	0	0
Gruppo di continuità (combustibile)	N.A.	N.A.
Sistema di riserva	NO	NO
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	N.A.	N.A.
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1 intervento	1 intervento

	all'anno	all'anno
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	non prevedibile	non prevedibile
Sistema di Monitoraggio in continuo	NO	NO

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICO	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO		
				h/g	g/sett	mesi/anno
S1	Fosso colatore	-	Meteoriche	variabile		
S2	Pozzo perdente	Vasca Imhoff	civili	24	7	12
S3	Pozzo perdente	Vasca Imhoff	civili	24	7	12
S4	Pozzo perdente	Vasca Imhoff	civili	24	7	12

Tabella C4 – Emissioni idriche

La zona in cui è ubicato l'insediamento è non servita da pubblica fognatura.

Non sono presenti scarichi industriali, di fatto tutte le acque raccolte dalla fossa tramogge e dal silos orizzontale dei fanghi di cartiera, vengono riciclate come acque di raffreddamento o utilizzate per l'impasto dell'argilla.

Attualmente la rete di raccolta delle acque meteoriche è stata separata da quella degli scarichi civili. Le prime sono in parte scaricate su terreno tramite fosso colatore (scarico S1) ed in parte raccolte per essere riutilizzate, mentre le seconde sono scaricate in pozzi perdenti, dopo trattamento in vasche Imhoff.

CHIARIFICAZIONE DEGLI SCARICHI CIVILI TRAMITE VASCHE IMHOFF

Le acque nere di origine civile vengono trattate in vasche tipo Imhoff prima di essere scaricate in pozzi perdenti.

Le vasche tipo Imhoff chiarificano gli scarichi civili tramite sedimentazione dei solidi sospesi, ed eseguono una parziale digestione anaerobica dei fanghi prodotti. I fanghi vengono poi periodicamente prelevati da ditte specializzate e smaltite.

Copertura e barriere di drenaggio attorno al silos orizzontale dei fanghi di cartiera

Il silo di stoccaggio dei fanghi di cartiera è dotato di copertura, per evitare il dilavamento del materiale a causa delle precipitazioni atmosferiche. Attorno al silo sono comunque presenti barriere di drenaggio che convogliano l'acqua recuperata dai fanghi e l'acqua piovana alla vasca di raccolta delle acque di recupero.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'attività va considerata a ciclo continuo, ma tutte le sorgenti sonore sono attive esclusivamente in orario diurno (6.00 – 22.00).

Le principali sorgenti di rumorosità all'interno dell'azienda sono costituite dai mezzi in manovra sui piazzali esterni, dagli impianti per la macinazione e la miscelazione dell'argilla e dall'impianto di miscelazione e confezionamento delle malte.

In tutta la zona circostante la fornace, sono presenti aree ad uso agricolo e l'unico recettore sensibile presente è la cascina Figina. L'azienda e le zone circostanti ricadono infatti in classe III – aree di tipo misto.



Figura C1 – Zonizzazione acustica

LEGENDA DEI SIMBOLI GRAFICI	
	I AREE PARTICOLARMENTE PROTETTE
	II AREE PREVALENTEMENTE RESIDENZIALI
	III AREE DI TIPO MISTO
	IV AREE DI INTENSA ATTIVITA' UMANA
	V AREE PREVALENTEMENTE INDUSTRIALI
	VI AREE ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALI

NB: Il perimetro rosso segnala il perimetro dello stabilimento

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Le sostanze utilizzate nei processi produttivi ed i rifiuti stoccati non sono tali da generare rischi di sversamenti di sostanze pericolose o non.

L'unica sostanza utilizzata in azienda che possa risultare pericolosa in caso di eventuali incidenti è costituita dal gasolio per autotrazione conservato in apposito contenitore-distributore. Per evitare i problemi derivanti da eventuali sversamenti accidentali del liquido, al di sotto del serbatoio è stato installato un adeguato bacino di raccolta.

PULIZIA DEI PIAZZALI TRAMITE MOTOSCOPIA

La pulizia dai piazzali viene effettuata a secco tramite motoscopa ad esclusivo funzionamento meccanico. Non è previsto l'utilizzo di acqua o altro tipo di liquidi.

C.5 Produzione rifiuti

Nella tabella sottostante si riporta descrizione e quantità di rifiuti prodotti e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto prodotto:

N. Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Quantità massima stoccabile [t]	Frequenza di asporto	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destino (R/D)
1, 2	150102	<i>Imballaggi in plastica</i>	Solido	0.9	Ogni 3 mesi	CUMULI - Aree cintate in prossimità del silos orizzontale dei fanghi di cartiera	Ritirato da azienda esterna specializzata e avviato a recupero
1, 2	170405	<i>Ferro e acciaio</i>	Solido	3.3	Ogni 3 mesi	CUMULI - Aree cintate in prossimità del silos orizzontale dei fanghi di cartiera	Ritirato da azienda esterna specializzata e avviato a recupero
1, 2	150101	<i>Carta e Cartone</i>	Solido	1.5	Ogni 3 mesi	CUMULI - Aree cintate in prossimità del silos orizzontale dei fanghi di cartiera	Ritirato da azienda esterna specializzata e avviato a recupero
1.2	150103	<i>Legno</i>	Solido	5	variabile (mensile)	CUMULI - Aree cintate in prossimità del silos orizzontale dei fanghi di cartiera	Ritirato da azienda esterna specializzata e avviato a recupero

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

All'interno dell'azienda non vengono prodotti rifiuti pericolosi.

Gli unici rifiuti prodotti sono rottami di ferro (costituiti ad esempio da vecchi carrelli non più utilizzabili per la cottura dei laterizi) e da imballaggi vari in materiale plastico ed in carta o cartone. Tali rifiuti vengono accatastati in aree recintate poste in prossimità del silos orizzontale dei fanghi di cartiera.

I rifiuti non costituiscono fonti di potenziale pericolo, e non sono state di conseguenza predisposte particolari procedure d'emergenza per la loro gestione.

Lo smaltimento dei rifiuti ferrosi e del materiale plastico e cartaceo viene affidato ad aziende esterne specializzate, che provvedono al recupero differenziato di tutti i materiali raccolti.

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al D.M. 471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.

C.8 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale della Fornace Laterizi Trezzo S.p.A. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento.

Approvvigionamento materie prime

BAT per la riduzione del consumo di materie prime

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<i>Impiego di materie prime seconde e rifiuti non pericolosi, in parziale sostituzione delle materie prime</i>	APPLICATA	Vengono utilizzati come additivi fanghi da industria cartaria (rifiuto non pericoloso)

Pre-lavorazione

BAT per la riduzione del particolato solido

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<i>Lavorazione delle materie prime in condizioni umide</i>	APPLICATA	Le terre utilizzate vengono inumidite in fase di pre-lavorazione
<i>Chiusura dei convogliatori e dei miscelatori delle materie prime</i>	NON APPLICATA	
<i>Confinamento delle operazioni di miscelazione, macinazione e vagliatura</i>	NON APPLICATA	
<i>Utilizzo di sistemi di trattamento dei fumi, accoppiati con filtri a maniche autopulenti e filtri a umido</i>	NON APPLICATA	

Essiccazione

BAT per il risparmio energetico

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<i>Recupero di calore dalle zone di raffreddamento dei forni di cottura</i>	APPLICATA	Il calore prodotto dal forno di cottura viene utilizzato all'interno dell'essiccatore, che non necessita in questo modo della produzione di ulteriore calore
<i>Ottimizzazione della circolazione dell'aria di essiccazione</i>	APPLICATA	L'essiccatore è dotato di ventilatori che consentono una circolazione ottimale dell'aria

<i>Aggiunta di additivi non plastici nell'impasto, per ridurre il tempo di essiccazione</i>	NON APPLICATA	
<i>Controllo automatico degli essiccatoi</i>	NON APPLICATA	
<i>Riduzione della massa unitaria (forati e tegole sottili)</i>	APPLICATA	Anche in ragione delle richieste di mercato, si stanno trasferendo significative quote di produzione dal mattone pieno al mattone forato. % in peso di forati sul totale della produzione: - Anno 2004: 17,4% - Anno 2005: 20,2%
<i>Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti</i>	APPLICATA	Lo stato dei sistemi di movimentazione (carri essiccatoio, impacchettatrice e altri impianti) viene costantemente tenuto sotto controllo, e si provvede ad interventi di manutenzione ogni qualvolta se ne presenti la necessità.

BAT per la riduzione del particolato solido

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<i>Controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia dell'essiccatoio, delle guide dei carrelli e dei carrelli stessi</i>	APPLICATA	I carri essiccatoio vengono sottoposti all'occorrenza a manutenzioni tramite sabbiatura e verniciatura protettiva, eseguite presso terzi. Periodicamente si provvede all'ingrassaggio delle ruote. Vengono inoltre costantemente tenuti sotto controllo ed eventualmente sostituiti i pallet di lamiera zincata utilizzati per la movimentazione dei prodotti

Cottura

BAT per il risparmio energetico

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
-----	-----------------------	------

<i>Utilizzo di combustibili gassosi</i>	APPLICATA	Il forno è alimentato esclusivamente a metano. Non vengono utilizzati combustibili solidi o oli combustibili
<i>Impiego di bruciatori ad alta velocità</i>	NON APPLICATA	
<i>Miglioramento dell'isolamento e delle tenute del forno</i>	NON APPLICATA	
<i>Aggiunta di polverino di carbone come combustibile nel corpo ceramico</i>	NON APPLICATA	
<i>Aggiunta all'impasto di agenti organici porizzanti (contributo energetico e riduzione della massa unitaria)</i>	NON APPLICATA	
<i>Controllo del contenuto di ossigeno per evitare il black coring</i>	NON APPLICATA	
<i>Controllo del contenuto di carbonio delle argille per minimizzare il tempo di rammollimento</i>	APPLICATA	Ogni due mesi vengono condotte analisi sul contenuto di carbonio delle argille utilizzate
<i>Riduzione della massa unitaria</i>	APPLICATA	
<i>Controllo automatico del profilo termico dei forni</i>	APPLICATA	In funzione delle temperature rilevate all'interno del forno, vengono automaticamente attivati o disattivati i bruciatori del metano
<i>Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti</i>	APPLICATA	Lo stato dei sistemi di movimentazione (carrichi forno, disimpilatrice e altri impianti) viene costantemente tenuto sotto controllo, e si provvede ad interventi di manutenzione ogni qualvolta se ne presenti la necessità. In particolare si provvede, ogni 15 giorni, al controllo dello stato del piano d'appoggio dei carrichi ed all'eventuale sostituzione della base refrattaria

BAT per il contenimento delle emissioni atmosferiche – Interventi primari

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<i>Aggiunta di additivi e materie prime seconde con effetto di diluizione e per migliorare le proprietà dei prodotti</i>	APPLICATA	Fanghi da industria cartaria
<i>Impiego di argilla ad elevato contenuto di calcare, o aggiunta all'impasto di gesso e calcare in polvere, per la rimozione del fluoro e dello zolfo</i>	APPLICATA	Le analisi condotte sulle argille evidenziano una calcimetria media del 4% in peso sul totale dell'argilla utilizzata
<i>Utilizzo di argilla a basso contenuto di fluoro e zolfo, se disponibile</i>	NON APPLICATA	
<i>Utilizzo di combustibili a basso contenuto di zolfo, quale il gas naturale</i>	APPLICATA	Forno alimentato esclusivamente a metano
<i>Riduzione della massa unitaria</i>	APPLICATA	
<i>Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti</i>	APPLICATA	
<i>Ricircolazione dei gas di combustione prodotti nelle zone del forno a bassa temperatura in quelle dove avviene la cottura</i>	NON APPLICATA	

BAT per il contenimento delle emissioni atmosferiche – Interventi secondari

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<i>Per la rimozione dei fluoruri, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di calcare granulare</i>	NON APPLICATA	
<i>Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo e dei cloruri, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di carbonato di calcio o di idrossido di calcio</i>	NON APPLICATA	

<i>Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo e dei cloruri, introduzione di polveri di calcare o di idrossido di calcio nei fumi esausti da trattare con filtri a manica</i>	NON APPLICATA	
<i>Per la rimozione delle sostanze organiche, trattamento dei gas di combustione del forno in un combustore esterno con recupero di calore</i>	NON APPLICATA	

Altre BAT

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<i>Riutilizzo a scopi produttivi dell'acqua piovana e dell'acqua recuperata dai silos dei fanghi da industria cartaria e dalla fossa tramogge della sabbia</i>	APPLICATA	L'acqua recuperata viene raccolta in una vasca d'accumulo ed utilizzata al posto di quella dell'acquedotto, con significativo risparmio sul consumo d'acqua
<i>Ricircolo dell'acqua di raffreddamento della mattoniera</i>	APPLICATA	L'acqua utilizzata per il raffreddamento della mattoniera segue un ciclo chiuso e non viene quindi scaricata. L'acqua viene infatti prelevata da una vasca di raffreddamento, inviata alla mattoniera e poi fatta tornare alla vasca di raffreddamento. Questo consente di ridurre notevolmente il consumo d'acqua
<i>Utilizzo di filtri autopulenti sulle emissioni dai silos (Attività n°2 non IPPC)</i>	APPLICATA	I filtri installati sulle emissioni dai silos della calce e del cemento sono di tipo autopulente. La pulizia automatica per scuotimento degli elementi filtranti consente la ricaduta e quindi il riutilizzo del materiale trattenuto all'interno dei silos
<i>Separazione della rete di scarico delle acque meteoriche da quella degli scarichi civili.</i>	APPLICATA	I lavori di adeguamento recentemente ultimati hanno consentito di eliminare la commistione delle acque meteoriche con quelle nere. Le prime continueranno ad essere in parte scaricate

		su terreno tramite fosso colatore ed in parte raccolte per essere riutilizzate, mentre le seconde saranno scaricate tramite pozzi perdenti, dopo trattamento in vasche tipo Imhoff.
--	--	---

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

- Lo stabilimento presenta delle emissioni diffuse nelle fasi di pre-lavorazione (frantumazione e macinazione), e nelle fasi di estrusione e confezionamento, che presentano alta dispersione di particolato.
- Assenza dei rilievi fonometrici relativi al periodo notturno, considerato che l'attività è classificata a ciclo continuo.
- Molte BAT non risultano applicate.

D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate in atto e programmate

Impiego di sostanze meno pericolose

Le materie prime utilizzate nei processi produttivi e i rifiuti stoccati non sono pericolosi, né tali da generare rischi di sversamenti di sostanze pericolose o non. Comunque le acque di dilavamento dei fanghi da industria cartaria vengono recuperate e riciclate all'interno del ciclo produttivo. Riutilizzo come materia prima di rifiuti, in particolare dei fanghi provenienti dalle industrie cartacee, con conseguente riduzione dei consumi di materie prime e di rifiuti.

La quasi totalità degli oli utilizzati non presentano caratteristiche di pericolosità se non in alcune eccezioni ("irritanti" o "nocivi").

Sviluppo di tecniche per il recupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e dei rifiuti

Il rifiuto prodotto in maggior quantità dall'azienda è costituito da laterizio cotto di scarto, derivante dalla materia prima lavorata (argilla). I prodotti semilavorati di scarto allo stato verde ed allo stato secco vengono recuperati all'interno del processo e non costituiscono quindi rifiuto.

Emissioni idriche

Vi è separazione della rete di scarico delle acque meteoriche da quella degli scarichi civili. Le prime sono in parte scaricate su terreno tramite fosso colatore ed in parte raccolte per essere riutilizzate, mentre le seconde sono scaricate tramite pozzi perdenti, dopo trattamento in vasche Imhoff.

Emissioni in atmosfera

Sono adottate misure per il contenimento delle emissioni diffuse pulverulente presenti. In particolare l'impatto derivante dal sistema movimentazione viene contrastato dall'azienda mediante bagnatura dei cumuli di argilla, stoccati all'aperto e mediante pulizia dei piazzali.

Emissioni al suolo

La Ditta si è dotata di apposita procedura per rispondere al verificarsi di sversamenti accidentali di sostanze/rifiuti allo stato liquido, ed effettua una attenta istruzione del personale. Tutte le materie potenzialmente soggette a tale tipo di emergenza ambientale sono stoccate in aree appositamente dedicate, dotate di sistemi di contenimento (vasche) e verificati.

In particolare per i rifiuti sono previsti contenitori adeguati al tipo di rifiuto e la collocazione dei depositi temporanei di rifiuti pericolosi o suscettibili di dilavamento potenzialmente inquinante, in aree impermeabilizzate e coperte, dotate di sistema di recupero di tali acque.

Consumi energetici

Il consumo di risorse energetiche costituisce un impatto ambientale significativo del Settore, infatti i processi sono molto energivori. La fonte principale di energia impiegata nei processi termici dello stabilimento è il gas naturale.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

N° emissioni	DESCRIZIONE	Portata aeriforme [Nm ³ /h]	Durata [h/d] [d/anno]	Tipo inquinante	Valore limite [mg/m ³]	
					prima del 30/10/07	dopo il 30/10/07
E3	Forno a tunnel	23500	24 220	NO _x	400	400
				CO	100	100
				PM	10	10
				HCl	10	10
				SO _x	400	400
				HF	5	3
				COV	50	20
E4	Essiccatoio	33500	24 220	NO _x	400	400
				CO	100	100
				PM	10	10
				SO ₂ *	400	400
				HCl*	10	10
				HF*	5	3
				COV*	50	20
E5	Essiccatoio	33500	24 220	NO _x	400	400
				CO	100	100
				PM	10	10
				SO ₂ *	400	400
				HCl*	10	10
				HF*	5	3
				COV*	50	20
E6	Essiccatoio	33500	24 220	NO _x	400	400
				CO	100	100
				PM	10	10
				SO ₂ *	400	400
				HCl*	10	10
				HF*	5	3
				COV*	50	20

Essiccatoi*	La Ditta dovrà effettuare 3 controlli con cadenza semestrale all'emissione E5 per valutare i valori di concentrazione dei parametri SO ₂ , HCl, HF e COV. Qualora il valore massimo misurato risulti uguale o inferiore al 10% del valore limite tale parametro non andrà successivamente monitorato, fermo restando il rispetto del limite stesso.
NO_x	Per la misura degli ossidi di azoto si intende NO+NO ₂ come NO ₂ . La misurazione degli NO _x deve essere riferita al 3% di ossigeno libero nei fumi.
COV	Deve essere espresso come carbonio misurato con apparecchiatura FID tarata con propano.

Limiti per i nuovi punti di emissione che dovranno captare e convogliare all'esterno, per eliminare le emissioni diffuse entro 6 mesi dall'uscita dell'atto autorizzativo:

N° emissioni	DESCRIZIONE	Portata aeriforme [Nm ³ /h]	Durata [h/d] [d/anno]	Tipo inquinante	Valore limite [mg/m ³]	
E7	Molazza (M3)	-	8 220	PM	10	10
				silice libera cristallina	3*	3*
E8	Laminatoi (M4 e M5)	-	8 220	PM	10	10
				silice libera cristallina	3*	3*
E9	Pompa del vuoto mattoniera	-	8 220	PM e/o nebbie oleose	10	10

Silice libera cristallina	*Valore da intendersi compreso nel valore di 10 mg/Nm ³ per le polveri totali.
----------------------------------	---

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. In corrispondenza delle determinazioni analitiche che verranno effettuate per la prima volta successivamente alla emanazione del presente atto, dovranno essere determinati i parametri SO_x, HCl, HF e COV per le emissioni E4, E5 ed E6. I referti di analisi dovranno essere presentati all'Autorità Competente e ad ARPA territorialmente competente che provvederanno a valutare la necessità di contemplare tali inquinanti nel Piano di Monitoraggio che l'Azienda dovrà adottare a partire dalla data di adeguamento secondo le modalità e le frequenze riportate nel Piano.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

5. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
6. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (DPR 24/05/88 n.203 - art. 2 - comma 1; d.p.c.m. del 21/07/89 - art. 2 - comma 1 - punto b; D.M. 12/07/90 - art. 3 - comma 7) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione. In particolare:
 - 6.a In merito alla postazione della macchina confezionatrice che avvolge il prodotto con plastica termoretraibile la ditta dovrà predisporre entro sei mesi dall'emanazione del presente atto idonei sistemi di convogliamento all'esterno delle emissioni generate da detta sorgente, previa presentazione all'Autorità Competente della comunicazione e del relativo progetto.
 - 6.b In merito alle emissioni generate dalle operazioni di pre-lavorazione dei laminatoi l'azienda dovrà, entro sei mesi dall'emanazione del presente atto, provvedere alla predisposizione di idonei sistemi di captazione e convogliamento all'esterno delle emissioni generate da dette sorgenti, previa presentazione all'Autorità Competente della comunicazione e del relativo progetto.

6.c Una volta conclusi i lavori di captazione delle emissioni provenienti dai laminatoi, eseguire un'indagine ambientale in prossimità della molazza e presentare i risultati di tale indagine all'Autorità Competente entro tre mesi dalla messa a regime degli impianti.

- 7.** La Ditta dovrà provvedere entro **tre mesi** dall'emanazione del presente Atto all'installazione di un dispositivo che provveda automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo dell'emissione **E7** (bypass di emergenza/manutenzione essiccatoio), al fine di monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora i tempi di utilizzo dei condotti di scarico **E7** risultino superiori al 5% delle ore di effettivo funzionamento annuale rispettivamente dei punti di emissione **E1**, **E2** ed **E3** (emissione essiccatoio), la Ditta, a partire dal **30/10/2007** dovrà rispettare anche per tali punti i valori limite fissati rispettivamente per **E1**, **E2** ed **E3** (tabella par. E.1.1).
- 8.** Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse. In particolare per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla movimentazione, dal trattamento e dallo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.
- 9.** A partire dal **30/10/2007** le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno **2000 Nm³/h**.
- 10.** Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- 11.** Per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla movimentazione, dal trattamento e dallo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.
- 12.** Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio. Essi dovranno essere annotati su apposito registro ove riportare la data di effettuazione, il tipo di intervento effettuato (ordinario, straordinario) e una descrizione sintetica dell'intervento; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo e utilizzato per la elaborazione dell'albero degli eventi necessario alla valutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi. Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste.
- 13.** Tutti i sistemi adottati per il contenimento delle emissioni in atmosfera devono rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla D.G.R. 1 agosto 2003, n. VII/13943 o garantire prestazioni ambientali almeno equivalenti a quelle riportate nella medesima delibera.

E.1.4 Prescrizioni generali

- 14.** Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art.3 comma 3 del D.M. 12/7/90.
- 15.** Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico, anche parziale, continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti" (art. 3, c. 4, d.p.r. 322/71);
- 16.** I condotti di adduzione e di scarico degli impianti di abbattimento che convogliano gas, fumo e polveri devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di

100 mm. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica.

17. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati (art. 4, c. 4, d.p.r. 322/71).
18. Per i nuovi impianti, le bocche dei camini devono risultare più alte come minimo di un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque ostacolo o struttura distante meno di 10 m; le bocche dei camini situati a distanza compresa tra i 10 m e i 50 m da aperture di locali abitati possono sboccare ad altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta, diminuita di 1 m per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 m.
19. Qualora la messa in esercizio ed a regime delle nuove emissioni in atmosfera avvenga precedentemente al 30 Ottobre 2007, la Ditta dovrà rispettare le procedure prescritte dall'art. 8 del D.P.R. 203/88 (solo nei casi di nuovi punti di emissioni autorizzati).

E.2 Acqua

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

1. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/99, titolo III, Capo III, art.28; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.4 Prescrizioni generali

2. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene e ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie.
3. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio e alla Provincia; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'Autorità Competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.
6. Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore 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 ai fini del presente decreto.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta deve rispettare i valori limite di emissione e immissione della zonizzazione acustica del comune di Trezzo sull'Adda, con riferimento ai valori limite della Legge 447/95 e del DPCM del 14 novembre 1997 riportati in tabella.

Classe Acustica	Descrizione	Limiti assoluti di immissione dB(A)		Limiti assoluti di emissione dB(A)	
		Diurno*	Notturmo	Diurno	Notturmo
I	aree particolarmente protette	50	40	45	35
II	aree prevalentemente residenziali	55	45	50	40
III	aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	aree di intensa attività umana	65	55	60	50
V	aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
VI	aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

* Periodo diurno: fascia oraria 06 – 22

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

Previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico e l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere realizzate nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998.

E.3.3 Prescrizioni Impiantistiche

La ditta dovrà effettuare una campagna di rilievi fonometrici nel periodo notturno entro 3 mesi dall'uscita del presente atto autorizzativo, ai fini della valutazione dell'impatto acustico. I risultati di tale campagna dovranno essere inviati all'Autorità Competente, al Comune di Trezzo sull'Adda e all'A.R.P.A. territorialmente competente

E.3.4 Prescrizioni generali

1. Qualora si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore e comunque prima della richiesta di rinnovo della presente autorizzazione, si richiede di effettuare una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori sensibili. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
2. Quando verrà richiesto il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale si dovrà effettuare una nuova valutazione di impatto acustico secondo le modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998, evitando eventuali fonti di disturbo acustico nei momenti dei rilievi acustici.
3. I risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, devono essere presentati all'Autorità Competente e all'Ente territorialmente competente (ARPA). Ai fini della redazione della valutazione di impatto acustico si consiglia di far riferimento, per quanto possibile, alla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002.NO

E.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se consunto o crepato.

3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene – tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
5. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
6. La Ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

2. L'attività di recupero dei rifiuti individuati dal codice CER 030310 devono essere condotte in ottemperanza a quanto indicato al punto 13.2 dell'allegato 1 del DM 505/02/1998.
3. Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale;
4. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;
5. I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica;
6. I rifiuti per cui viene effettuata la messa in riserva devono essere avviati a recupero entro 6 mesi dall'accettazione nell'impianto.
7. Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da prevenire qualsiasi fenomeno di contaminazione del suolo e/o delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
8. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
9. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione; è

consentito stoccare all'aperto in cumuli esclusivamente rifiuti non pericolosi e rifiuti inerti come definiti dall'art. 2, comma 1, lettera e) del D.Lgs.36/03, a patto che sia garantito il corretto idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento.

10. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
 - a. devono riportare una sigla di identificazione;
 - b. devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati ad apposito sistema di abbattimento;
 - c. possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - d. devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
 - e. se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
11. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
 - a. i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - b. i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - c. i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 Prescrizioni generali

1. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
2. Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
3. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
4. I rifiuti in deposito temporaneo devono essere avviati a smaltimento e/o recupero con cadenza almeno annuale.
5. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 6, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22, nonché del d.d.g. Tutela ambientale 7 gennaio 1998, n.36; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'Autorità Competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n.59.
6. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
7. Il produttore è obbligato alla tenuta dei registri di carico e scarico di cui all'art. 12 del D.Lgs. 22/97.
8. Il produttore di rifiuti è obbligato alla comunicazione annuale (MUD) di cui all'art. 11 del D.Lgs. 22/97 alla Camera di Commercio della Provincia competente per territorio.
9. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non

pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.

10. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
11. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
 - a. evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - b. evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - c. evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - d. produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - e. rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - f. garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
12. I rifiuti in uscita dall'insediamento produttivo devono essere conferiti a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento utilizzando vettori in possesso di iscrizione rilasciata ai sensi dell'art.30 del D.Lgs. 22/97 e del D.M. 406/98.
13. Durante il trasporto, i rifiuti devono essere accompagnati dal formulario di identificazione di cui all'art. 15 del D.Lgs. 22/97; una copia del formulario deve essere conservata presso il detentore per cinque anni. In particolare, per i rifiuti costituiti da oli usati, cos' come definiti dall'art.1 comma 1 lettera a) del D.Lgs. 95/92, oltre al suddetto documento di trasporto, gli stessi devono essere accompagnati dal modello di cui all'allegato F al D.M. 392/96.
14. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
15. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
16. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
17. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
18. L'azienda deve prestare a favore dell'Autorità competente fideiussione in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine stabilito, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla

D.G.R. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla D.G.R. sopraccitata.

E.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
2. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore 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 ai fini del presente decreto.
4. In considerazione:
 - delle modifiche del D.Lgs. 17 agosto 1999, n.334 introdotte dal D.Lgs. 21 settembre 2005, n.238;
 - della direttiva 2004/73/CE del 29/04/04 recante 29° adeguamento al progresso tecnico della Direttiva 67/548/CEE del Consiglio concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative relative alla classificazione, all'imballaggio e alla etichettatura delle sostanze pericolose;
 - dei metodi di valutazione relativi alla classificazione, imballaggio, ed etichettatura dei preparati pericolosi dei pericoli per l'ambiente di un preparato previsti dal D.Lgs.14/03/2003 n.65 e S.M.I., qualora non fossero stati già applicati,

l'Azienda, nel rispetto dei termini fissati dal D.Lgs.238/2005, dovrà rivalutare la assoggettabilità agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e S.M.I.
5. Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di trattamento rifiuti autorizzate sono quelle riportate al paragrafo B.4.

4. CONDIZIONI DI AVVIO, ARRESTO E MALFUNZIONAMENTO

Il gestore del Complesso IPPC deve:

- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti atmosfera (aria e rumore) ed acqua;
- ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
- fermare, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, i cicli produttivi e/o gli impianti ad essi collegati, entro 60 minuti dall'individuazione del guasto;

Comportamenti e Controlli

Il gestore deve

1. comunicare all'Autorità Competente, all'ARPA competente per territorio, alla Provincia e al Comune interessati:

- la durata della fase di avviamento degli impianti;
- la data di attuazione dell'avviamento o dell'arresto di ciascun impianto;
- le descrizioni sintetiche dei guasti/malfunzionamenti;
- la data ed il tempo presumibilmente necessario per riportare gli impianti alle condizioni di regime o di minimo tecnico previsti;

2. descrivere sinteticamente gli interventi che intende attuare per riportare gli impianti nelle condizioni normali;
3. comunicare e descrivere le situazioni difformi all'A.C. che ne prende atto e comunica al gestore la condivisione o rinvia allo stesso la richiesta di modifica dell'anomalia;
4. trasmettere i risultati dei controlli settimanali per l'intero periodo indicato in ciascun punto precedentemente richiamato all'Autorità Competente, all'ARPA competente per territorio, alla Provincia e al comune interessato per la valutazione dei risultati raggiunti.

E.7 Monitoraggio e Controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare. Per quanto riguarda invece i nuovi punti di emissione E7, E8 e E9 il monitoraggio dei parametri indicati dovrà partire dall'entrata in regime delle emissioni con cadenza annuale.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai Comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'Autorità Competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 5, comma 6 del D.Lgs 59/05.

L'Autorità Ispettiva effettuerà due controlli nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.3 punto f) del D.Lgs. n.59 del 18/02/2005.

E.11 Applicazione delle BAT ai fini della riduzione integrata

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato i miglioramenti che si era prefissa entro i termini stabiliti e comunque non oltre il 30/10/2007 al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo.

E.12 Tempistica

INTERVENTO	SCADENZA
Installazione di idonei sistemi di convogliamento all'esterno delle emissioni generate dalla postazione della macchina confezionatrice che avvolge il prodotto con plastica termoretraibile, previa presentazione all'Autorità Competente del relativo progetto o dell'eventuale verifica della non necessità.	Entro 6 mesi dall'uscita del presente atto autorizzativo
Installazione di idonei sistemi di captazione e convogliamento all'esterno delle emissioni generate dai laminatoi, previa presentazione all'Autorità Competente del relativo progetto.	Entro 6 mesi dall'uscita del presente atto autorizzativo
Una volta conclusi i lavori di captazione delle emissioni provenienti dai laminatoi, eseguire un'indagine ambientale in prossimità della molazza.	Entro 6 mesi dall'uscita del presente atto autorizzativo
all'installazione di un dispositivo che provveda automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo dell'emissione E7 (bypass di emergenza/manutenzione essiccatoio) di tipo on/off.	Entro 3 mesi dall'uscita del presente atto autorizzativo
Effettuare una campagna di rilievi acustici durante il periodo notturno (22.00 – 6.00). Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.	Entro 3 mesi dall'uscita del presente atto autorizzativo

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1 Finalità del Piano di Monitoraggio

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Aria	X	X
Acqua	Monitoraggio non previsto	
Suolo	Monitoraggio non previsto	
Rifiuti	X	X
Rumore	Monitoraggio non previsto	
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	Monitoraggio non previsto	
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	Monitoraggio non previsto	
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	Monitoraggio non previsto	
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	Monitoraggio non previsto	
Gestione emergenze	X	X

F.2 Chi effettua il self-monitoring

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo esterno)	

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Matrici ambientali

Aria

Parametri da monitorare	E3	E4	E5	E6	E7	E8	E9	Modalità di controllo		Metodi ^{II}
								Continuo	Discontinuo	
Metano	X								annuale	Analisi emissioni
Monossido di carbonio (CO)	X	X	X	X					annuale	pr EN 15058
Biossido di carbonio (CO ₂)	X								annuale	UNI 9968
Composti organici volatili (COV)	X	X	X	X					annuale	UNI EN 13649
Ossidi di azoto (NO _x)	X	X	X	X					annuale	pr EN 14792
Ossidi di zolfo (SO _x)	X	X	X	X					annuale	pr EN 14791
Acido cloridrico	X	X	X	X					annuale	UNI EN 1911-1, 2 e 3
Acido fluoridrico	X	X	X	X					annuale	UNI 10787
Silice libera cristallina					X	X			annuale	UNI 10568

Nebbie oleose							X		annuale	NIOSH 5026
PM	X	X	X	X	X	X	X		annuale	UNI EN 13284

EMISSIONI E4, E5 e E6	La Ditta dovrà effettuare l'analisi dei parametri indicati al fine di verificarne la presenza nelle emissioni E4, E5 ed E6. Analisi successive verranno concordate con l'Autorità Competente in base ai risultati del primo rilievo analitico.
------------------------------	--

I metodi di campionamento e analisi sono stati valutati da ARPA; qualora la ditta volesse adottare altri metodi dovrà dimostrare l'equivalenza del metodo e di essere in accordo con la UNI 17025.

Rumore

Considerando che l'azienda non ha presentato risultati di rilievi fonometrici effettuati nel periodo notturno, essa dovrà eseguire delle misurazioni al fine di valutare tale impatto, entro 3 mesi dall'uscita di tale atto autorizzativo.

F.3.2 Gestione dell'impianto

Sistemi di controllo sui macchinari

Macchina¹⁸	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase¹⁹	Modalità²⁰	Sostanza²¹	Modalità
M5 Forno a tunnel (gestione automatica dei bruciatori)	temperatura	<i>continua</i>	a regime	automatico	emissioni in atmosfera dovute a cottura non ottimale	

Interventi di manutenzione ordinaria²²

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
M5 Forno a tunnel	<i>Manutenzione generale</i>	1 mese/anno
M8 Impianto di produzione malte	<i>Manutenzione sui filtri delle emissioni dai silos ai fini di verificare l'efficienza di abbattimento di tali filtri.</i>	2 volta all'anno

ⁱ Si intendono i controlli e i monitoraggi che la ditta prevede di realizzare in futuro, essi possono corrispondere agli attuali controlli (in tal caso entrambe le caselle dovranno essere spuntate) o meno.

ⁱⁱ Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

¹⁸ Si intendono quei macchinari o parti degli impianti di abbattimento, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA e il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente

¹⁹ Specificare se i controlli vengono effettuati con impianto a regime, in fase di avviamento o di arresto e specificare le condizioni di funzionamento dell'impianto durante la fase d'indagine

²⁰ Specificare come viene effettuato il controllo, con quali strumenti e se con sistema computerizzato

²¹ Inquinanti e/o altri parametri derivanti da un evento anomalo che fa deviare il processo dalle normali condizioni di esercizio

²² Manutenzione periodica, ossia esecuzione di interventi a frequenza prestabilita in funzione del macchinario