

MINUTA

TORNI SETTORE AMBIENTE



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE
Servizio Ecologia

0094088/2010 - 11/06/2010
- Provincia di Padova



Provvedimento n. 126/IPPC/2010

Prot. Gen. n.

Sede Settore Ambiente: P.zza Bardella, 2 35131 PADOVA

Partita I.V.A.
Codice Fiscale

00700440282
80006510285

D.Lgs 59/05. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Punto 3.5 dell'Allegato I del D.Lgs 18.02.2005 n. 59

Punto II.5 dell'allegato B della L.R. 16.08.2007 n. 26

Revoca e sostituzione provvedimento regionale n. 18 del 04/09/2007.

X Ricevuto
11/06/2010

Ditta:
Sede attività:
Comune:

FORNACE S. ANSELMO SPA
Via Tolomei, 61
35010 LOREGGIA PD

Sede legale: Via Tolomei, 61 - Loreggia (PD)
Partita I.V.A.: 02365150289

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE

- VISTI:

- la Direttiva 96/61/CE del Consiglio dell'Unione Europea del 24 settembre 1996 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento così come modificata dalle direttive 2003/35/CE, 2003/87/CE e 2008/01/CE;
- il Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999, recante "Attuazione della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", concernente il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti esistenti di cui all'allegato I del medesimo decreto;
- il Decreto Legislativo n. 59 del 18 febbraio 2005 e s.m.i., recante "Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", che abroga il suddetto Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999 fatto salvo quanto previsto all'art. 4, comma 2 e che disciplina il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti di cui all'allegato I del medesimo decreto, estendendo l'applicazione anche ai nuovi impianti;
- il Decreto Legislativo 152 del 3 aprile 2006, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;

1/11

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2000 =

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

- il D.M. 5 febbraio 1998, recante "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22 e s.m.i.;
- la L.R. 21 gennaio 2000, n. 3 recante "Nuove norme in materia di gestione dei rifiuti";
- la deliberazione del Consiglio Regionale Veneto n. 107 del 05/11/2009, pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009, che approva il Piano di Tutela delle Acque;
- la Legge Quadro n. 447 del 27/10/1995 sull'inquinamento acustico e successive norme di attuazione;
- la deliberazione della Giunta Regionale n. 668 del 20 marzo 2007 recante "D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Modalità di presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti soggetti all'autorizzazione integrata ambientale - Approvazione della modulistica e dei calendari di presentazione delle domande previsti dall'art. 5 comma 3 del D. Lgs n. 59/2005";
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 2493 del 7 agosto 2007, recante "D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Chiarimenti e integrazioni in ordine alle deliberazioni della Giunta regionale n. 668 del 20 marzo 2007 e n. 1450 del 22 maggio 2007";
- la Legge Regionale n. 26 del 16 agosto 2007 con la quale è stata modificata la L.R. 33/85, ai fini dell'attuazione del D.Lgs 59/2005 e sono state individuate le autorità competenti al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale: la Regione per gli impianti dell'allegato A e le Province per quelli dell'allegato B;
- il Decreto Ministeriale del 29/01/2007 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, in materia di fabbricazione di vetro, fritte vetrose e prodotti ceramici, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59" pubblicato sul S.O. n. 127 della G.U.R.I. n. 125 del 31/05/2007 per l'individuazione e l'identificazione delle migliori tecniche disponibili (B.A.T. - Best Available Technology) per gli impianti ai punti 3.3 – 3.4 – 3.5 dell'all. I del D.Lgs 59/2005;
- il Decreto Interministeriale del 24/04/2008 recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18/02/2005 n. 59 recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 3826 del 09/12/2008 recante "Primi criteri per l'individuazione delle tariffe da applicare alle istruttorie di cui al decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59;
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 1519 del 26/05/2009 recante "Tariffe da applicare alle istruttorie finalizzate al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ex Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59";
- il D.Lgs. n° 267/2000, l'art. 30 dello Statuto della Provincia, approvato con la Delibera del Consiglio Provinciale n° 15 di reg., in data 17.05.2000 ed integrato con D.C.P. n° 68 di reg. in data 22.11.2000;

- CONSIDERATO:

- l'allegato II del D. Lgs 59/2005 recante "Elenco delle autorizzazioni ambientali già in atto, da considerare sostituite dalla autorizzazione integrata ambientale", ovvero:
 1. Autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari.

2/11

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

2. Autorizzazione allo scarico.
3. Autorizzazione alla realizzazione e modifica di impianti di smaltimento o recupero dei rifiuti.
4. Autorizzazione all'esercizio delle operazioni di smaltimento o recupero dei rifiuti.
5. Autorizzazione allo smaltimento degli apparecchi contenenti PCB-PCT.
6. Autorizzazione alla raccolta ed eliminazione oli usati.
7. Autorizzazione all'utilizzo dei fanghi derivanti dal processo di depurazione in agricoltura.
8. Comunicazione ex art. 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (ora art. 216 del D. Lgs 152/2006) per gli impianti non ricadenti nella categoria 5 dell'Allegato I, ferma restando la possibilità di utilizzare successivamente le procedure previste dagli articoli 31 e 33 del decreto legislativo n. 22 del 1997 e dalle rispettive norme di attuazione;

- che comunque per le attività svolte dalla Ditta nel medesimo sito produttivo e non normate dal D.Lgs. 59/2005 vanno osservate le prescrizioni/diposizioni del D.Lgs. 152/2006 anche sulla base del principio dell'applicazione delle migliori tecniche ambientali;

- **RICHIAMATA** l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 18 del 04/09/2007 rilasciata dalla Regione Veneto alla ditta sopraindicata ai sensi del D. Lgs 59/2005, per il punto 3.5 dell'Allegato I del D.Lgs n. 59/2005 come da domanda presentata alla Regione Veneto in data 30/05/2007;
- **VISTA** la domanda della ditta sopraindicata, acquisita agli atti della Provincia in data 30/01/2008 prot. gen. n. 13738, tendente ad ottenere l'autorizzazione ai sensi del D.Lgs. 59/2005, per la continuazione dell'attività dell'impianto esistente per la fabbricazione di mattoni a faccia e pezzi speciali e le successive integrazioni prot. n. 41595 del 12/03/2010, prot. n. 53900 del 02/04/2010 e prot. n. 88567 del 03/06/2010;
- **RILEVATO** che l'impianto ricade nel punto 3.5 dell'allegato I del D.Lgs 59/2005 e nell'allegato II.5 dell'allegato B della L.R. 26/2007;
- **VISTO** l'avvio di procedimento inviato alla ditta sopraindicata in data 01/02/2008 prot. n. 14093;
- **RILEVATO** che la ditta sopraindicata ha pubblicato su "Il Gazzettino di Padova" del 20/02/2008 l'avviso di presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale e che tale pubblicazione è stata inviata alla Provincia di Padova con nota del 29/03/2010 (prot. n. 51318 del 30/03/2010);
- **PRESO ATTO** che alla scadenza dei trenta giorni dalla pubblicazione sul quotidiano "Il Gazzettino di Padova" non sono pervenute alla Provincia di Padova memorie e/o osservazioni sul progetto presentato dalla ditta sopraindicata;
- **RILEVATO** che la ditta sopraindicata ha provveduto al versamento della tariffa istruttoria A.I.A. come previsto dalla normativa succitata;
- **PRESO ATTO** che la Conferenza di Servizi, indetta ai sensi dell'art. 14 e segg. della L. 241/90 e dell'art. 5 comma 10 e 11 del D.Lgs. 59/2005, si è riunita per trattare l'argomento "de quo" il giorno 21/04/2010, riportato nel verbale del 26/04/2010 prot. n. 66644, e la stessa ha espresso parere favorevole alla concessione dell'autorizzazione di cui trattasi;
- **RITENUTO** di assumere il parere suddetto;
- **VISTA** l'avvenuta istruttoria della pratica con esito favorevole;
- **RITENUTO** di accogliere la domanda della ditta sopraindicata;
- **RITENUTO** pertanto di revocare e sostituire l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria regionale n. 18 del 04/09/2007 a seguito del rilascio della presente autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

Art. 1

Le autorizzazioni:

Estremi dell'atto	Ente Competente	Data rilascio	Oggetto
decreto n. 18	Regione Veneto	04/09/2007	Autorizzazione integrata ambientale provvisoria
decreto n. 5198/EM	Provincia di Padova	29/09/2006	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

sono revocate e sostituite dal presente atto.

Art. 2

Alla Ditta **FORNACE S.ANSELMO SPA** con impianto in Via Tolomei, 61 – LOREGGIA (PADOVA) viene rilasciata l'Autorizzata Integrata Ambientale come impianto esistente ai sensi degli artt. 5 e 7 del D.Lgs. 59/2005 e succ. mod. ed integr. per l'esercizio dell'attività:

cod. 3.5 all. 1 al D.Lgs. 59/2005 e cod. B II.5 all. B alla L.R. 26/07
Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 t/giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 mc e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/mc.
Capacità produttiva FORNACE S.ANSELMO SPA: 280 t/giorno
Descrizione dell'attività: vedi ALLEGATO "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA"

Art. 3

Ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. 59/2005 l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** contiene le prescrizioni, i valori limite alle emissioni, nonché la frequenza, la modalità di effettuazione e le procedure di valutazione dei controlli alle emissioni, l'obbligo di comunicazione dei dati alle Autorità, le modalità e la frequenza dei controlli programmati da parte di ARPAV, le misure relative alle condizioni diverse di quelle di normale esercizio e altre condizioni specifiche ai fini della tutela ambientale.

L'autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle prescrizioni riportate nell'Art. 4 e nell'ALLEGATO "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" il quale è parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

Art. 4 - Prescrizioni

L'autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle seguenti prescrizioni:

PRESCRIZIONI GENERALI

4.1 Il Gestore deve attuare i seguenti interventi di miglioramento:

- a) **Entro il 30/06/2012** tutti i lati del confine aziendale (comprese le aree di deposito delle argille), ove possibile, dovranno essere dotati di **barriera arborea**, costituita da essenze a pronto effetto di alto fusto.
- b) Ad **aprile 2013**, in occasione dell'invio della relazione di cui alla prescrizione 4.35, il Gestore dovrà inviare una **planimetria** con l'indicazione del posizionamento della barriera realizzata.
- c) La **manutenzione della barriera arborea** dovrà essere effettuata secondo l'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" al fine di mantenere un buono stato di conservazione.
- d) **Entro il 31/12/2014** il Gestore dovrà sostituire il **filtro a maniche relativo al camino n. 6** in modo da convogliare direttamente all'esterno le emissioni captate dal tamburo essiccatore e filtrate. Qualora l'intervento comporti una variazione dell'impatto acustico verso l'esterno, il Gestore è tenuto ad adempiere a quanto indicato nella prescrizione 4.25 ed eventualmente adottare idonee misure di contenimento al fine del rispetto dei limiti di cui alla prescrizione 4.23.
- e) Il nuovo **camino n. 6N** (realizzato in seguito agli interventi di cui al punto precedente) dovrà essere dotato di **controllo in continuo della temperatura** in ingresso al filtro; dovrà inoltre essere installato apposito dispositivo di segnalazione visiva e acustica che si attivi in caso di malfunzionamenti.

4.2 Il Gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure e gli impianti per **prevenire gli incidenti** e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

4.3 Il Gestore deve comunicare tempestivamente alla Provincia, al Sindaco e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (V. Ospedale, 22), e comunque entro le **otto ore** successive, ogni **rilevante incidente e/o ogni rilevante guasto**, tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione (aria, acqua, suolo) o da influire in modo significativo sull'ambiente; l'Autorità competente può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile.

4.4 Ai sensi dell'art. 10 del D. Lgs. 59/2005, il Gestore deve comunicare preventivamente a questa Provincia ogni eventuale **modifica non sostanziale** che intende effettuare; nel caso in cui l'Amministrazione Provinciale non si esprima **entro 60 giorni** il Gestore può procedere all'esecuzione della modifica.

4.5 **Le Autorità di Controllo** sono autorizzate ad effettuare, all'interno dello stabilimento, tutte le ispezioni che ritengono necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione di emissioni (in tutte le matrici).

Il Gestore è tenuto a consentire l'accesso ai luoghi dai quali originano le emissioni, a fornire le informazioni richieste e l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle verifiche tecniche, e a garantire la presenza o l'eventuale possibilità di reperire un incaricato che possa assistere all'ispezione; qualora il Gestore si opponga all'accesso delle Autorità di Controllo ai luoghi adibiti all'attività, si procederà alla diffida e sospensione ai sensi del D.Lgs. 59/2005.

4.6 In caso di cessazione dell'attività il Gestore deve trasmettere alla Provincia di Padova un **piano di dismissione** dell'intero impianto **30 giorni prima della cessazione** definitiva, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

4.7 La ditta deve rispettare tutte le disposizioni previste dalla **normativa vigente in materia ambientale**, laddove non già richiamate nel presente provvedimento.

4.8 Il Gestore dell'impianto, ai sensi dell'art. 18 commi 1 e 2 del D.Lgs. 59/2005, è tenuto a versare l'eventuale conguaglio alle **tariffe di istruttoria** secondo le disposizioni che verranno comunicate dalla Provincia.

5/11

EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.9 I valori di emissione degli inquinanti negli scarichi gassosi non devono essere superiori a:

Camino n.	Impianto di abbattimento	Parametro	Concentrazione mg/Nm ³
1 (*)	-	Polveri	50 mg/Nmc
		HCl	30 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 300 g/h
		HF	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 50 g/h
		NOx	1500 mg/Nm ³
		SOx	1500 mg/Nm ³
		Fenoli e aldeidi	40 mg/Nm ³
		CO	1000 mg/Nm ³
1A	-	Polveri	50 mg/Nmc
4	-	Polveri	50 mg/Nmc
		NOx	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		CO	150 mg/Nm ³
4A	-	Polveri	50 mg/Nmc
		NOx	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		CO	150 mg/Nm ³
4B	-	Polveri	50 mg/Nmc
		NOx	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		CO	150 mg/Nm ³
4C	-	Polveri	50 mg/Nmc
		NOx	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		CO	150 mg/Nm ³
5	FM	Polveri	20 mg/Nm ³
6	FM	Polveri	20 mg/Nm ³
		NOx	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
6N	FM	Polveri	20 mg/Nm ³
		NOx	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
7	FM	Polveri	20 mg/Nm ³
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006
8	FM	Polveri	20 mg/Nm ³
11	FM	Polveri	20 mg/Nm ³
		SiO ₂	All. I della parte V del D. Lgs.152/2006

(*) i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di O₂ nell'effluente gassoso del 18%

- 4.10 I valori limite di emissione riportati nella tabella sovrastante si applicano ai periodi di **normale funzionamento dell'impianto** intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto. Il Gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i suddetti periodi.
- 4.11 Le **bocche dei camini n. 1, 1A, 5, 6, 6N, 7, 8 e 11** devono risultare ad asse verticale, più alte di almeno un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 m.
- 4.12 Deve essere apposta su **tutti i camini** presenti nell'impianto apposita **targhetta** inamovibile riportante la numerazione del camino stesso.
- 4.13 Su ogni **silos** presente nell'impianto deve essere apposta un'apposita **targhetta** inamovibile, riportante la numerazione del silos stesso.
- 4.14 Il Gestore, al fine di consentire i controlli di legge degli inquinanti emessi, per i **camini n. 1, 1A, 5, 6, 6N, 7, 8 e 11** deve prevedere **fori di prelievo** secondo i criteri previsti dai manuali Unichim. Il foro di prelievo deve trovarsi possibilmente in tratti verticali, ad una distanza da qualsiasi ostacolo a monte e a valle pari al numero di diametri previsti dalle norme UNI. Per l'accesso al camino degli addetti al controllo è necessaria l'installazione di un dispositivo stabile di accesso ai punti di prelievo (scale, pensiline, ecc.) a norma di legge o, in alternativa di un dispositivo mobile di immediato utilizzo sempre a norma di legge. Le zone di accesso ai camini devono essere tenute sgombre.
- 4.15 Per la **valutazione della conformità dei valori misurati** ai valori limite delle emissioni in atmosfera, le emissioni convogliate si considerano conformi se, nel corso di una misurazione, la concentrazione calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera i valori limite di emissione.
- 4.16 **Tutti gli impianti di combustione** presenti nello stabilimento e tutti i **combustibili** ivi utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Titolo III° e dall'allegato 10 alla parte V del D.Lgs. 152/2006.
- 4.17 La **distanza** tra il punto di scarico del nastro trasportatore dello **scarto del materiale crudo** e il cumulo del materiale non dovrà essere superiore a due metri.
- 4.18 Le **emissioni diffuse** devono essere contenute nel maggior modo possibile.

RIFIUTI

- 4.19 Le modalità e le zone di stoccaggio dei rifiuti e la periodicità dei controlli devono essere conformi a quanto riportato nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 4.20 Il Gestore dovrà rispettare le disposizioni di cui alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in particolare:
- I rifiuti prodotti devono essere gestiti alle condizioni del "**deposito temporaneo**" di cui all'art. 183, comma 1, lettera m del D.Lgs. 152/2006; la detenzione e raccolta degli olii usati, delle emulsioni oleose e dei filtri usati deve essere svolta nel rispetto del D.Lgs. 95/92 e del D.M. 392/96 di attuazione;
 - I rifiuti devono essere accumulati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un **codice CER**, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato, ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs. 152/2006, miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. I rifiuti incompatibili tra loro devono essere separati; le

aree adibite all'accumulo devono essere contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la eventuale pericolosità del rifiuto.

- c) Il Gestore dovrà effettuare le registrazioni e compilare i documenti previsti dagli artt. 189, 190 e 193 del D.Lgs. 152/2006.
- d) Le **aree adibite all'accumulo** dei rifiuti pericolosi devono essere protette dall'azione delle acque meteoriche e dal trasporto eolico; i **serbatoi** (ad esclusione di quelli dotati di doppia camera) per rifiuti liquidi devono essere collocati all'interno di un bacino di contenimento di volume pari al volume stoccabile se si tratta di un solo serbatoio o pari ad un terzo del volume complessivo se il numero di serbatoi accumulati nel bacino è superiore ad uno e in questo caso comunque mai inferiore al volume del serbatoio di maggiore dimensioni.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO E SCARICHI IDRICI

4.21 Ai sensi della normativa vigente:

- il Gestore del Servizio Idrico Integrato/Comune è Autorità competente per gli scarichi civili in corso d'acqua superficiale;
- il Consorzio di Bonifica/Comune è Autorità competente per gli scarichi delle acque meteoriche nei fossi consortili/comunali;
- Il Genio Civile è Autorità competente per la concessione di derivazione dell'acqua prelevata da falda.

4.22 **Entro il 30/04/2011**, il Gestore dovrà inviare una relazione dettagliata sullo stato di applicabilità del **Piano di Tutela delle Acque** (delibera di Consiglio Regionale Veneto n. 107 del 05/11/2009 pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009); la relazione dovrà eventualmente essere corredata di un piano di adeguamento, da realizzarsi entro il termine previsto dal suddetto Piano; la Provincia si riserva di valutare l'elaborato ed eventualmente modificare la presente autorizzazione.

RUMORE

4.23 Nell'esercizio dell'impianto il Gestore è tenuto a rispettare:

- a) i **valori limite di emissione** di cui alla tabella B del DPCM 14/11/1997 all'interno dei confini aziendali per la specifica classe prevista dal piano di zonizzazione acustica comunale
- b) i **valori limite assoluti di immissione** di cui alla tabella C del DPCM 14/11/1997 secondo la classificazione delle fasce confinanti come previsto dal piano di zonizzazione acustica comunale.

4.24 Le **rilevazioni fonometriche** dovranno essere realizzate nel rispetto delle modalità previste dal DM 16/03/1998 e dalle linee guida di cui all'Allegato 2 del DM 31/01/2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate all'allegato 1 del D.Lgs. 04/08/1999 n. 372"

4.25 Il Gestore è tenuto a ripetere una campagna di Valutazione d'impatto acustico qualora si realizzino interventi o modifiche all'impianto che possano influire sulle emissioni sonore e, comunque, almeno con **frequenza** indicata nel piano di monitoraggio e controllo (allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO").

4.26 Le **relazioni di valutazione dell'impatto acustico** devono essere redatte da tecnico competente secondo quanto previsto dall'art. 8 della Legge 447/95. Nella redazione del documento il Gestore deve applicare le linee guida approvate con Delibera n. 3 del 29/01/2008 del Direttore Generale ARPAV.

- 4.27 In occasione della **prima campagna di Valutazione d'impatto acustico** di cui alla prescrizione 4.25, in caso di superamento dei valori limite, il Gestore dovrà presentare tempestivamente alla Provincia un **piano di risanamento acustico** prevedendo gli interventi che intende realizzare, i livelli acustici attesi ed i tempi di realizzazione.
- 4.28 In occasione di ogni campagna di Valutazione d'impatto acustico di cui alla prescrizione 4.25 il Gestore dovrà verificare il rispetto dei limiti sia per il **periodo diurno che notturno**.

MONITORAGGIO E CONTROLLO

- 4.29 Ai sensi dell'art. 11 comma 1 il Gestore, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", ne dà comunicazione alla Provincia; la **data di inizio** dell'attuazione del "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" deve essere **entro il 01/10/2010**.
- 4.30 Il controllo delle emissioni degli inquinanti in tutte le matrici e dei parametri di processo, il monitoraggio dei dati e gli interventi agli impianti, devono essere eseguiti con le **modalità e le frequenze** riportate nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 4.31 In occasione dell'effettuazione dei **controlli analitici** previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" le **date fissate sia per il campionamento che per le analisi** dovranno essere comunicate al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (via Ospedale, 22 - 35121 - PADOVA - FAX 049 8227810), il quale potrà presenziare, con le seguenti modalità:
- Per le **emissioni in atmosfera** con anticipo di almeno 15 giorni naturali.
 - Per la **matrice Rumore** non devono essere comunicate.
- 4.32 I **metodi di campionamento ed analisi** utilizzati per le attività di controllo delle **emissioni in atmosfera** devono essere tra quelli previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o dal Decreto Interministeriale del 24 aprile 2008 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali.
- 4.33 Le **modalità** di analisi alle emissioni in atmosfera e i **certificati** devono rispettare i criteri elencati nel parere della Commissione Tecnica Provinciale Ambiente del 04/06/2008 (**Linee guida per campionamenti ed analisi**) riportati nel sito internet della Provincia di Padova.
- 4.34 Le **registrazioni** dei dati previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" dovranno seguire le seguenti indicazioni:
- Tutti i dati** devono essere registrati dal Gestore su documenti ad approvazione interna (eventualmente previsti dal Sistema di Gestione aziendale), o su appositi registri cartacei, o, con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls o altro database compatibile.
 - In presenza di dati provenienti da analisi (emissioni in atmosfera, rifiuti, acque) i documenti/registri/files previsti al punto precedente potranno, a discrezione del Gestore, essere sostituiti dai **certificati analitici**.
 - Tutte le **registrazioni** e tutti i **certificati analitici** devono **essere conservati** presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, per tutta la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
- 4.35 Il Gestore dell'impianto deve inviare alla Provincia di Padova, al Comune e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova **entro il 30 aprile** di ogni anno (a partire da aprile 2011) un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:
- un **report informatico**, il cui modello è reperibile sul sito internet ufficiale dell'ARPAV, adattato alla realtà aziendale e contenente i dati previsti dalle tabelle dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"; i dati dovranno essere inseriti solamente se richiesti in

corrispondenza della colonna 'Reporting'; il report dovrà essere trasmesso solamente su supporto informatico;

- b) una **relazione** di commento dei dati dell'anno in questione; per la presentazione l'azienda potrà fare uso delle procedure e della modulistica eventualmente prevista dal Sistema di Gestione aziendale; la relazione deve contenere la descrizione dei **metodi** di calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa anche su supporto informatico.

Art. 5

L'ARPAV effettua presso l'impianto **controlli programmati** con oneri a carico del Gestore secondo quanto previsto all'art. 11 comma 3 del D.Lgs. n. 59/05:

- La **frequenza** programmata è di **due controlli** nell'arco della validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, ciascuno complessivo di tutte le ispezioni di tipo gestionale, tecnico e documentale (secondo la tabella riportata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"); uno dei due controlli verrà integrato con indagini di tipo analitico.
- **L'effettuazione e le modalità** dei controlli programmati verranno comunicate al Gestore da ARPAV **entro il 31 Dicembre** dell'anno precedente di quello del controllo.
- I controlli saranno volti ai seguenti **accertamenti**:
 - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione integrata ambientale;
 - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
 - c) che il Gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Il Gestore avrà la possibilità di reperire un **incaricato** che possa assistere alle ispezioni e alle eventuali indagini di tipo analitico.

- Ai sensi del DM 24/04/2008 e s.m.i., i metodi utilizzati per le **indagini di tipo analitico** saranno quelli del relativo Allegato V; ai sensi dello stesso allegato, resta facoltà di ARPAV, tenuto conto delle proprie possibilità tecniche e dei limiti ai costi, prevedere l'impiego di metodi alternativi purché previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali.
- Ai sensi dell'art. 18 commi 1 e 2 del D.Lgs. n. 59/05, il pagamento degli **oneri** da parte del Gestore dovrà rispettare quanto previsto dal DM 24/04/2008 e dalla DGRV n. 1519 del 26/05/2009 e s.m.i.

Ai sensi dell'art. 11 commi 6 e 8 del D.Lgs. n. 59/05 e ai sensi del titolo VI della Raccomandazione Europea 331/2001/CE, le **relazioni complete** contenenti:

- i dati relativi alle ispezioni
- le conclusioni raggiunte sull'osservanza delle prescrizioni
- le proposte di eventuali misure da adottare

saranno comunicate al Gestore e alla Provincia e messe a disposizione del pubblico.

Qualora ne ravveda la necessità, l'Autorità Competente può disporre **ispezioni straordinarie** secondo quanto disposto dall'art. 11 comma 4 del D.Lgs. 59/2005.

Art. 6

Il presente provvedimento ha una **durata di 5 (cinque) anni** a decorrere dalla data di notifica del presente atto; ai sensi dell'art. 9 comma 1 del D.Lgs. 59/2005, per il rinnovo dell'Autorizzazione, il Gestore deve

10/11

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

presentare apposita domanda all'autorità competente almeno **6 (sei) mesi prima** della scadenza della presente Autorizzazione.

Art. 7

L'Autorità Competente può disporre il **riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** anche prima della scadenza prevista dal presente provvedimento nei seguenti casi:

- a seguito di ulteriori verifiche e/o dell'attuazione degli interventi previsti dall'autorizzazione
- ai sensi dell'art. 9 del D.Lgs. 59/2005;
- su parere della Commissione Tecnica Provinciale Ambiente;
- in attuazione del Piano Regionale di Risanamento dell'Atmosfera e del Piano di tutela della Acque;
- a seguito dell'entrata in vigore della normativa conseguente all'applicazione del D.Lgs. 152/2006 e del D.Lgs. 59/2005;
- a seguito della modifica di migliori tecniche disponibili;
- qualora lo richiedano particolari situazioni di rischio sanitario o zone soggette a particolare tutela ambientale.

Art. 8

Ai sensi dell'art. 10 comma 4 del D.Lgs. 59/2005 deve essere comunicata **entro 30 giorni** a questa Provincia la **variazione di titolarità della gestione dell'impianto** da parte del vecchio e del nuovo Gestore.

Art. 9

La presente Autorizzazione Integrata Ambientale è rilasciata sulla base della legislazione ambientale di esclusiva competenza provinciale e **non sostituisce** i provvedimenti di competenza degli altri Enti quali il certificato di prevenzione incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco, i provvedimenti di competenza comunale in materia edilizia, urbanistica, igienico sanitaria, le concessioni idrauliche rilasciate dall'Ente gestore del corpo idrico ricettore (Genio Civile, Magistrato delle Acque, Consorzi di Bonifica).

Art. 10

In caso di inadempienza alle prescrizioni contenute nel presente provvedimento o del D.Lgs. 59/2005 vengono applicate le sanzioni e i poteri di ordinanza previsti dalla legge.

Art. 11

Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale, al T.A.R. del Veneto, ai sensi dell'art. 3 della Legge 7/8/1990 n. 241, nel termine di 60 giorni dal ricevimento, ovvero in alternativa ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Si attesta che il presente atto è costituito da n. 11 pagine, dall'allegato "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA" e dal "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
(Dott. Livio Baracco)



11/11

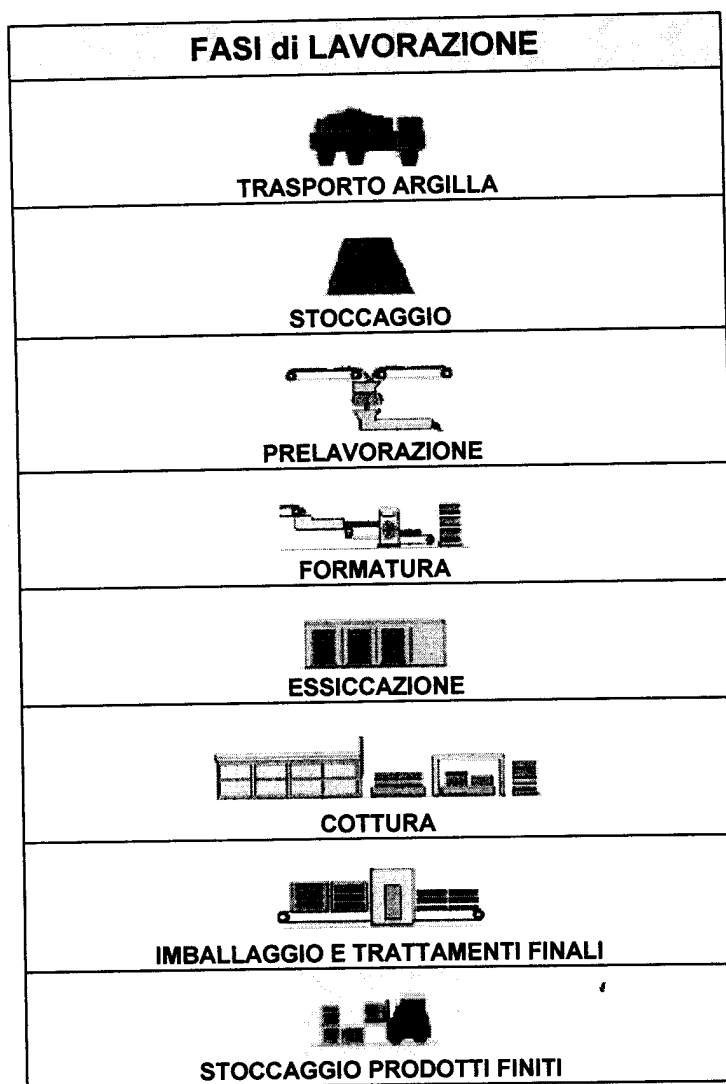
**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

1 PRODUZIONE

La produzione di laterizi per costruzioni si realizza con un ciclo produttivo suddiviso in sei fasi principali.



Fase 1.1 – Approvvigionamento e stoccaggio materia prima

Le materie prime utilizzate nella produzione di laterizi sono essenzialmente:

Argilla:

In ingresso allo stabilimento (estratta da cave di proprietà o fornita da terzi) viene scaricata da camion direttamente sui depositi scoperti.

Data la varietà dei laterizi prodotti in termini di colore e formato, le tipologie di argille presenti sono essenzialmente di tre tipi:



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. *Lucio Baracco*

- Tipo 1 – argilla calcarea utilizzata per impasti cuocenti rosato/gialli;
- Tipo 2 – argilla utilizzata per impasti cuocenti rosso o scuro;
- Tipo 3 – argille con caratteristiche tecniche particolari.

I depositi vengono gestiti in modo che i materiali siano identificabili nelle varie tipologie sopra riportate.

Periodicamente le varie tipologie di argille stoccate vengono miscelate tra loro attraverso la formazione di due cumuli argille (impasto rosso e impasto giallo) detti "panettoni" composti da più strati di varie tipologie diverse. Detti cumuli vengono utilizzati per l'alimentazione degli impianti di prelavazione e consentono un'autonomia di produzione di circa 6÷12 mesi in funzione del mix produttivo.

Il materiale, in funzione del punto di scavo e dalla provenienza, può avere un'umidità residua variabile tra 10÷25%; in dette condizioni l'argilla, durante le operazioni di scarico e movimentazione con pala non dà formazione di polveri.

Durante il deposito lo strato superficiale del materiale esposto all'aria solidifica creando uno strato solido compatto con successivo radicamento di arbusti e vegetazione a garanzia di ulteriore stabilità superficiale. Gli strati sottostanti, protetti dagli agenti atmosferici, mantengono le caratteristiche originali.

Sabbie:

Possono arrivare in stabilimento su camion scaricate direttamente a piazzale in aree dedicate, o su autobotte e caricate su silos chiusi.

1 Depositi sabbie su aree esterne

Sono presenti complessivamente due aree distinte, ciascuna strutturata in box con muretti di contenimento, per la separazione delle varie tipologie:

- L'area di deposito posta sul lato nord risulta suddivisa in 8 sezioni distinte (box n. 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16) utilizzate per il deposito di sabbia di fiume lavata; cinque di queste risultano coperte con struttura fissa.
- L'area di deposito posta sul lato sud è suddivisa in 8 sezioni distinte: nei box n. 1, 2, 3, 4, 5 viene depositata una sabbia "dimagrante" utilizzata in casi particolari nella prelavazione delle argille.

2 Deposito su silos verticali chiusi

Lo stoccaggio in silos mediante lo scarico da camion avviene attraverso circuito pneumatico.

Sono presenti complessivamente cinque silos:

- S1, S2 e S3 relativi alla produzione di mattoni standard: per detti impianti l'aria di sfiato prodotta durante le operazioni di carico viene convogliata in una vasca di decantazione acque impianti Aberson, ed emessa in atmosfera dopo gorgogliamento.
- S4 e S5 relativi al reparto pezzi speciali: per detti impianti l'aria di sfiato viene convogliata nella linea centralizzata di reparto ed emessa al **camino n. 11**.

Additivi:

Gli additivi utilizzati sono costituiti prevalentemente da carbonato di bario, fondenti, Engobbi, tetrossido di manganese e carbonato di calcio. Essi pervengono in stabilimento in sacchi o in big-bags e vengono dosati in fase di prelavazione (in modo manuale) o di impasto (attraverso apposito erogatore).

Fase 1.2 - Prelavorazioni

Argilla:

L'argilla viene prelevata attraverso pala gommata dai cumuli esterni (panettoni) e caricata in sei cassoni alimentatori (P1, P2, P3, P4, P5, P6) che alimentano la linea automatica di lavorazione mediante nastri trasportatori; al cassone P6 al bisogno può venire caricato anche il dimagrante; l'umidità residua dei materiali in lavorazione impedisce la formazione di polveri durante la movimentazione.

Per la prelavazione vengono utilizzati i seguenti impianti:

- n°2 "scansasassi" che laminano l'argilla a circa 2 cm separando corpi estranei che possono venire ulteriormente lavorati
 - n°1 impianto molazza per la frantumazione; in ragione del grado di umidità delle argille lavorate nell'impianto molazza può essere introdotta anche acqua industriale fornita dalla rete di distribuzione delle acque
 - n°2 laminatoi, sgrossatore e finitore, che portano i materiali ad una laminazione finale tra 0,8 e 1,0 mm.
- Il funzionamento del reparto è prevalentemente notturno e completamente automatico.

Il reparto dispone di linea centralizzata di aspirazione, afferente nel **camino n. 7**, la quale aspira i seguenti punti dell'impianto: tramogge scansasassi, molazza, laminatoio sgrossatore e laminatoio finitore.

L'argilla così raffinata viene immagazzinata in un *silos automatico* che ha il compito di rifornire in modo continuo le linee di formatura, le quali lavorano su turni diversi a seconda della produzione di mattoni standard o di pezzi speciali.

Il materiale alimenta in continuo *due impastatrici* che forniscono il materiale agli impianti di stampaggio automatici (per mattoni standard) o va a riempire *tre silos di mantenimento* S6, S7 e S8 che forniscono in continuo il materiale alla linea automatica e alle postazioni manuali di produzione pezzi speciali.

In casi particolari alcuni tipi particolari di additivi vengono aggiunti manualmente in questa fase. Il sistema di dosaggio (tramoggia di carico e zona di erogazione) è dotato di aspirazione e convogliamento delle emissioni al **camino n. 7**.

A seconda delle necessità, durante la miscelazione nelle due impastatrici viene introdotto vapore acqueo fornito da *generatore di vapore*, alimentato a gas metano, di potenzialità inferiore a 3 MW, dotata di emissione al **camino n. 10**.

Sabbia:

Alcuni tipi di sabbia necessitano di preventiva essiccazione; allo scopo viene utilizzato un *essiccatore a tamburo rotante*, nel quale i materiali, caricati in tramoggia tramite pala gommata, vengono fatti attraversare in controcorrente rispetto ai fumi di combustione prodotti da un bruciatore alimentato a gas metano, di potenzialità inferiore a 3 MW.

I fumi di processo vengono filtrati tramite filtro a maniche e successivamente reimessi nel locale; gli stessi vengono successivamente captati dal locale (non presidiato) da un estrattore posto a parete ed emessi attraverso **camino n. 6**.

Il materiale seccato viene trasportato, attraverso nastro trasportatore chiuso ed aspirato (emissioni convogliate al **camino n. 7**), nella tramoggia che alimenta direttamente la sabbatrice stampi.

*Allo scopo di migliorare le condizioni di salubrità è prevista la sostituzione e spostamento del filtro, che verrà posto all'esterno del locale, con potenziamento della portata di estrazione. Il nuovo punto di emissione sarà identificato come **camino n. 6N**.*

Fase 1.3 – Formatura (standard e pezzi speciali)

La formatura è del tipo "in pasta molle". L'impasto fornito dalle impastatrici alimenta per mezzo di nastri trasportatori le tramogge di carico degli impianti di formatura; ciascun impianto dispone di aspirazioni localizzate posizionate in più punti dell'impianto.

- Lo stampaggio dei *mattoni standard* avviene ad opera dell'impianto denominato "Aberson". Le aspirazioni localizzate confluiscono in una linea centralizzata e afferente ad un filtro a maniche per l'abbattimento con successiva emissione degli effluenti attraverso il **camino n. 7**. La linea centralizzata, che aspira sia la fase di prelaborazione sia la fase di formatura, attraverso serrande per la deviazione dei flussi, viene concentrata nel periodo di produzione giornaliero verso le macchine formatrici in quanto la prelaborazione è operativa solo nel periodo serale/notturno. Nelle fasi di stampaggio vengono utilizzate sabbie come disarmante o agente di finitura, prelevate dai silos S1, S2, S3 o fornite dal tamburo essiccatore. Nel caso di produzione di mattoni tipo rustico la sabbia utilizzata viene fornita da apposito nastro di trasporto alimentato dal punto di carico "cassone P7". Tutte le fasi di carico e movimentazione sabbie sono aspirate da linea afferente nel **camino n. 7**. In fase di formatura vengono aggiunti in modo automatico gli additivi tramite apposito dispositivo dotato di tramoggia di carico.
- La produzione di *pezzi speciali* viene eseguita a mano da personale altamente specializzato, o attraverso un impianto automatico denominato "Capaccioli" per la produzione di alcuni tipi di articoli. Nelle fasi di stampaggio vengono utilizzate sabbie prelevate dai silos S4 e S5. L'impianto automatizzato di stampaggio e le fasi di movimentazione delle sabbie dispongono di aspirazioni localizzate che confluiscono in un'unica linea di aspirazione centralizzata che convoglia gli effluenti in un filtro a maniche con successiva emissione in aria attraverso il **camino n. 11**.

Per entrambe le linee di produzione (standard e pezzi speciali):

- I materiali prodotti vengono posizionati su vassoi a loro volta caricati su carrelli di trasporto ed avviati all'essiccazione nei tunnel dedicati.
- Gli sfridi di lavorazione vengono recuperati ed avviati nuovamente alla prelaborazione.
- Gli stampi dopo ogni formatura vengono sottoposti all'operazione di lavaggio. L'acqua utilizzata viene fornita da una rete di alimentazione e ricircolo (*vedere punto 3 GESTIONE DELLE ACQUE*).

Fase 1.4 – Essiccazione

L'essiccatoio di tipo "semicontinuo" è costituito da 4 tunnel (uno per i pezzi speciali e tre per i mattoni standard) ciascuno contenente due file di carrelli; i carrelli caricati con i manufatti stampati stazionano all'interno di tali tunnel per un tempo prestabilito cedendo l'umidità residua.

L'aria in ingresso all'essiccatoio proviene direttamente dalla sezione di raffreddamento del forno di cottura.

Tutto l'impianto di essiccazione funziona in modo automatico, comandato da PLC, senza l'ausilio di operatori.

Un sistema di serrande regola l'ingresso di eventuali eccessi d'aria che dovessero necessitare; tale aria viene miscelata con aria ambiente dell'essiccatoio ed eventualmente riscaldata dai bruciatori in vena d'aria, alimentati a metano, presenti su ciascuna delle condotte di alimentazione aria ai tunnel.

Le potenzialità installate sono le seguenti:

- | | |
|---|-----------------------------------|
| - essiccatoio pezzi speciali | n°2 bruciatori da 610 kW / cad. |
| - 1° cella essiccatoio mattoni standard | n°2 bruciatori da 1.860 kW / cad. |
| - 2° cella essiccatoio mattoni standard | n°1 bruciatori da 1.860 kW |
| - 3° cella essiccatoio mattoni standard | n°1 bruciatori da 1.860 kW |
| - ingresso essiccatoio, zona verde | n°1 bruciatore da 1.400 kW |



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. *Luigi Maracco*

All'interno del tunnel il flusso d'aria si muove in controcorrente rispetto ai materiali in essiccazione in modo che l'aria più secca incontra per prima i materiali in prossimità di uscita dalle camere di essiccazione; nei tunnel sono inoltre presenti dei ventilatori semoventi su binario che hanno la funzione di miscelare ulteriormente l'aria immessa attraverso le bocchette poste sul soffitto delle camere.

All'estremità opposta l'aria umida viene evacuata attraverso ventilatori (**camini n. 4, 4A, 4B e 4C**).
In occasione della pulizia interna i bruciatori a metano vengono spenti mentre il flusso d'aria che recupera il calore dalla zona di raffreddamento del forno cottura viene emesso in atmosfera attraverso **camino n. 1A**.
E' presente un sistema di recupero di aria umida dalla parte finale dell'essiccatoio la quale, al bisogno, viene miscelata con aria prelevata dall'esterno e reimpressa nella zona centrale dell'essiccatoio.

I materiali in uscita dagli essiccatoi vengono caricati sui carri refrattari che alimentano il forno. Il travaso avviene in modo completamente automatizzato. Durante il trasporto è presente un sistema di pulizia dei vassoi con spazzola rotante che permette la rimozione e recupero delle sabbie in eccesso rilasciate durante l'essiccazione; tale sistema risulta chiuso da protezione metallica ed aspirato dal **camino n. 7**.

Fase 1.5 – Cottura

La cottura del laterizio avviene in un forno a tunnel completamente automatizzato ed alimentato a gas metano e olio combustibile; la potenzialità massima installata è di circa 8 MW.

Lateralmente al forno è presente una camera chiusa denominata "sosta", nella quale i materiali da avviare alla cottura vengono fatti soggiornare al bisogno, in modo da essere riparati dall'aria ambiente per non riacquisire umidità prima della cottura.

Le caratteristiche del forno sono le seguenti:

- | | |
|---|----------------------------------|
| - Temperatura di cottura: | 800 - 1.100 °C |
| - Tempo medio di permanenza nel forno | 48 ore |
| - Combustibile: | denso BTZ e gas metano |
| - Bruciatori installati: | |
| n°6 bruciatori laterali "ad alta velocità" (metano) | potenzialità complessiva 0,58 MW |
| n° 1 Jolly volta (metano) | pot. 0,99 MW |
| n° 91 iniettori (denso BTZ) | pot. 55,2 KW ciascuno |
| n°26 gassificatore (denso BTZ) | pot. 55,2 KW ciascuno |

Il forno dispone di doppia porta d'accesso: il carro entra prima in una camera di condizionamento quindi nel forno di cottura.

Il forno è suddiviso in quattro zone:

- zona di ricircolo fumi
- preriscaldamento
- cottura
- raffreddamento: il calore ceduto dal materiale cotto in fase di raffreddamento viene avviato all'essiccatoio per il recupero del calore residuo, o emesso in atmosfera attraverso **camino n. 1A** se le condizioni del materiale in essiccazione non richiede calore aggiuntivo o nei casi di manutenzione essiccatoi.

Il calore viene fornito dai bruciatori succitati posizionati sulla volta e sui lati del forno; i fumi di combustione vengono emessi in atmosfera attraverso **camino n. 1**.

I carri all'entrata del forno sono identificati tramite una mappatura numerata ed il materiale è descritto da codici numerici e da una nota carro riportante data, quantità e codice prodotto.

Il materiale viene riscaldato progressivamente utilizzando una rampa ascensionale delle temperature interne definite e controllate dal Capo Fornace e registrate attraverso programma di gestione informatizzato PLC.

Il forno di cottura è gestito in modo tale che la zona di raffreddamento lavori sempre in leggera sovrappressione rispetto alla zona di cottura per assicurare che l'aria estratta per il recupero energetico (inviata all'essiccatoio) non sia inquinata dai prodotti della combustione formati nella cottura.



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. Licio Baracco



Fase 1.6 – Scarico carri, confezionamento e messa a magazzino

All'uscita del forno vengono prelevati i campioni del lotto di materiale per essere sottoposti a prove di laboratorio prima di arrivare alla fase di scarico del cotto.
Se il Controllo Qualità non riscontra delle non conformità, l'operatore procede allo scarico.

Il semilavorato cotto che viene eventualmente scartato viene collocato nell'area di deposito posta sul lato sud, nei box n. 6 e n. 7, in attesa di essere rilavorato o eventualmente smaltito come rifiuto.

Avvengono successivamente le seguenti fasi:

- i carri di cottura prima di ritornare alla zona di carico del materiale secco subiscono una pulizia superficiale con aspiratore al fine di eliminare eventuali residui prodotti nella cottura e movimentazione del cotto (emissioni convogliate al **camino n. 5**)
- i mattoni cotti vengono caricati sui pallets per mezzo di una pinza
- i pallets di mattoni vengono immersi in una vasca d'acqua per l'idratazione al fine di evitare successivamente la formazione di crateri superficiale sui prodotti
- il laterizio cotto viene quindi confezionato mediante PE termoretraibile tramite un impianto automatico che provvede all'incappucciatura della pallet e alla flambatura con apposito sistema ad aria calda fornita da bruciatore in vena d'aria alimentato a metano, di potenzialità inferiore ai 3 MW
- il prodotto è quindi pronto per la spedizione diretta o per lo stoccaggio nel piazzale.

2 SERVIZI DI STABILIMENTO

Fase 2.1– Levigatura mattoni

In stabilimento è presente un piccolo impianto per la levigatura superficiale dei mattoni faccia a vista e dei pezzi speciali. L'impianto è dotato di aspirazione e di filtro a maniche con emissione finale attraverso il **camino n. 8**.

Per detto impianto è previsto lo spostamento nella nuova area di rilavorazione presente nell'edificio adiacente al reparto esistente. Il punto di emissione in atmosfera rimarrà invariato.

Fase 2.2 – Taglio mattoni

Il taglio in misura dei mattoni faccia a vista è volto alla produzione di listelli per rivestimenti murari in faccia a vista.

Allo scopo sono presenti taglierine dotate di dischi diamantati raffreddati ad acqua; l'acqua utilizzata viene fornita da una rete di alimentazione (*vedere punto 3 GESTIONE DELLE ACQUE*).

I prodotti della levigatura e del taglio vengono confezionati su pallet e avvolti con film termoretraibile tramite dispositivo a fiamma libera di termoretrazione manuale.

Attualmente le seghe sono ubicate internamente alla fornace ma è previsto il loro spostamento nella nuova area di rilavorazione presente nell'edificio adiacente al reparto esistente.



Fase 2.3 Uffici, spogliatoi e servizi

Completano la struttura aziendale i locali utilizzati per il personale di ufficio e i locali di servizio. Presso la palazzina uffici sono presenti due caldaie alimentate a gas metano di potenzialità inferiore ai 3 MW ciascuna.

Fase 2.4 Officina manutenzione

In stabilimento vengono effettuate le eventuali riparazioni e manutenzioni dei macchinari e degli impianti a servizio della Fornace utilizzando macchine utensili quali trapani a colonna, tornio, fresatrice ed eventuale saldatura. Le attività di saldatura vengono eseguite mediante l'utilizzo di un sistema carrellato di trasporto della saldatrice, posizionato sul posto di intervento.

Fase 2.5 Depositi rifiuti

I rifiuti, costituiti prevalentemente da scarti di laterizio cotto, imballaggi di varie tipologie e scarti di oli e solventi, vengono raccolti in appositi contenitori e posizionati in apposite aree attrezzate. I rifiuti liquidi sono posti all'interno di appositi bacini di contenimento.

Fase 2.6 Utilities di stabilimento

- cabina di decompressione gas metano
- cabine primaria ENEL
- serbatoi interrati di stoccaggio BTZ per alimentazione forni
- cisterna interrata deposito gasolio per autotrazione
- deposito GPL in bombole: situato nell'area di deposito posta sul lato sud, nel box n. 8
- deposito olio lubrificante

Fase 2.7 Antincendio

Lo stabilimento dispone di una rete idrica antincendio che alimenta gli idranti. In tutti i reparti dello stabilimento sono dislocati estintori portatili a polvere e a CO2.

Fase 2.8 Laboratorio campionatura

E' presente un laboratorio prove per la realizzazione di campionari destinati alla clientela; viene eseguita l'applicazione mediante incollaggio dei listelli di mattone alle tavolette di trasporto.

Fase 2.9 Laboratorio prove

Lo stabilimento è dotato di un laboratorio di prova che effettua analisi di tipo chimico o fisico-meccanico sia sui prodotti finiti sia sulle materie prime in ingresso allo stabilimento. E' presente un forno elettrico utilizzato per le prove dotato di tubo di sfiato verso l'esterno.

3 GESTIONE DELLE RISORSE IDRICHE

3.1 Approvvigionamento idrico

- **Rete dell'acquedotto:**
L'acqua proveniente dall'acquedotto viene utilizzata solo per scopi igienico-sanitari.
- **Pozzo P1:**
L'acqua viene prelevata dal pozzo P1 e fatta confluire in autoclave che pressurizza due linee distinte:
 - la rete antincendio
 - la rete di distribuzione delle acque industriali di fabbrica che alimenta gli impianti di produzione.
- **Pozzo P2:**
L'acqua prelevata dal pozzo P2 viene destinata esclusivamente per alimentare la rete di distribuzione delle acque industriali di fabbrica che alimenta gli impianti di produzione.

3.2 Utilizzo delle risorse idriche nel processo

La rete di distribuzione delle acque industriali di fabbrica va ad alimentare i seguenti impianti:

- impasto delle argille di lavorazione (molazza e impastatori): da tali impianti non escono acque reflue
- lavaggio degli stampi del reparto di produzione mattoni standard: le acque reflue prodotte, vengono inviate all'impianto di trattamento Fraccaroli 1
- lavaggio degli stampi del reparto di produzione pezzi speciali: le acque reflue prodotte vengono inviate all'impianto di trattamento Fraccaroli 2
- taglio dei mattoni: le acque reflue prodotte vengono inviate all'impianto di trattamento Fraccaroli 1
- impianto di produzione di vapore utilizzato negli impastatori: da tale impianto escono eventuali acque di condensa che vengono inviate all'impianto di trattamento Fraccaroli 1.

3.3 Impianti di depurazione

L'impianto Fraccaroli 1 è costituito da:

- vasca di accumulo delle acque da trattare dotata di una recuperatrice a nastro che ha la funzione di recuperare dal fondo della vasca i materiali che sedimentano prima dell'avvio alla depurazione
- decantatore nel quale viene dosata la soluzione polielettrolita biodegradabile (stoccata in apposito serbatoio) per accelerare la sedimentazione.
- bacino di accumulo delle acque chiarificate

I fanghi estratti dalla parte inferiore del decantatore vengono riutilizzati nell'impasto.

L'acqua depurata ritorna alla rete di distribuzione delle acque industriali di fabbrica e, in caso di necessità, viene integrata con l'acqua prelevata dai pozzi.

L'impianto Fraccaroli 2 è costituito da:

- pozzetto di raccolta delle acque reflue
- decantatore nel quale viene dosata la soluzione polielettrolita biodegradabile (stoccata in apposito serbatoio) per accelerare la sedimentazione.
- bacino di accumulo delle acque chiarificate

I fanghi estratti dalla parte inferiore del decantatore vengono riutilizzati nell'impasto.

L'acqua depurata ritorna alla rete di distribuzione delle acque industriali di fabbrica e, in caso di necessità, viene integrata con l'acqua prelevata dai pozzi.

E' inoltre presente una *vasca di decantazione* nella quale vengono convogliate e trattate le acque derivanti dal deposito delle materie prime e semilavorati (box n. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8) e una parte delle acque meteoriche.

3.4 Modifiche previste

A seguito dello spostamento del reparto di taglio nella nuova area di rilavorazione presente nell'edificio adiacente al reparto esistente, verrà attivata una seconda rete di distribuzione delle acque industriali. L'approvvigionamento dell'acqua sarà garantito da prelievo dal **Pozzo P4** ed al bisogno dal Pozzo P2.

La rete andrà ad alimentare esclusivamente l'impianto di taglio dei mattoni.
Le acque reflue prodotte verranno inviate all'impianto di trattamento *Fraccaroli 3* costituito da:

- pozzetto di raccolta delle acque reflue
- decantatore nel quale viene dosata la soluzione polielettrolita biodegradabile (stoccata in apposito serbatoio) per accelerare la sedimentazione.
- bacino di accumulo delle acque chiarificate

I fanghi estratti dalla parte inferiore del decantatore vengono riutilizzati nell'impasto.

L'acqua depurata ritorna alla rete di distribuzione delle acque industriali di fabbrica e, in caso di necessità, viene integrata con l'acqua prelevata dai pozzi.

3.5 Scarichi Idrici

Lo stabilimento non dispone di alcuno scarico di tipo industriale.

Gli scarichi di stabilimento si riferiscono alle acque meteoriche e alle acque reflue civili.

Complessivamente possono essere individuati tre punti di scarico finali in corso d'acqua superficiale, in recettore denominato "canaletta De Checchi", i quali convogliano diverse tipologie di scarico.

PUNTO DI SCARICO	TIPOLOGIA	PROVENIENZA	RECETTORE
1 Scarico finale	Acque miste	Punti di scarico 4+5+12+13+14+15 e acque meteoriche da deposito argille lotti nord	Canaletta De Checchi
2 Scarico finale	Acque meteoriche da superfici non coperte	Acque meteoriche da deposito argille lotti nord/est	Canaletta De Checchi
3 Scarico finale	Acque miste	Punti di scarico 6+7+8+9+10+11 e acque meteoriche da deposito argille lotti est	Canaletta De Checchi
4 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici coperte e non	Copertura e parcheggio palazzina uffici	Fossi di proprietà
5 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici non coperte	Aree di transito mezzi zona pesa	Fossi di proprietà
6 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici non coperte	Piazzale deposito laterizi e aree di transito mezzi	Fossi di proprietà
7 Scarico parziale	Reflui civili	Servizi igienici fornace	Fossi di proprietà
8 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici coperte e non	Aree di transito lato sud Box deposito materie prime e semilavorati Coperture fornace	Fossi di proprietà
9 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici non coperte	Scarico vasca decantazione: (deposito argilla lato sud, aree di transito lato sud, box deposito materie prime e semilavorati)	Fossi di proprietà
10 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici coperte	Coperture fornace	Fossi di proprietà
11 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici coperte	Coperture fornace	Fossi di proprietà
12 Scarico parziale	Reflui civili	Palazzina direzione / uffici	Fossi di proprietà
13 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici coperte	Copertura palazzina uffici	Fossi di proprietà
14 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici coperte e non coperte	Deposito argille e coperture fornace	Fossi di proprietà
15 Scarico parziale	Acque meteoriche da superfici coperte	Coperture fornace	Fossi di proprietà



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Quadro sinottico delle attività e delle responsabilità dei soggetti nell'esecuzione del piano di monitoraggio e controllo:

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	
		Autocontrollo	Reporting	Controllo documentale tecnico gestionale	Controllo analitico
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti				
1.1.1	Materie prime	Vedi tabella	SI	X	-
1.1.2	Additivi	Vedi tabella	SI	X	-
1.1.3	Prodotti finiti	Mensile	SI	X	-
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	SI	X	-
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	Vedi tabella	SI	X	-
1.4	Combustibili				
1.4.1	Combustibili	Vedi tabella	SI	X	-
1.5	Emissioni in Aria				
1.5.1	Operatività	Mensile	SI	X	-
1.5.2	Inquinanti monitorati	Annuale	SI	X	X
1.5.3	Sistemi di controllo emissioni diffuse	Vedi tabella	SI	X	-
1.6	Emissioni in Acqua				
1.6.1	Operatività	-	-	-	-
1.6.2	Inquinanti monitorati	-	-	-	-
1.7	Emissioni di Rumore				
1.7.1	Controllo impatto acustico	Triennale	SI	X	-
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Controllo dei rifiuti in ingresso	-	-	-	-
1.8.2	Controllo rifiuti prodotti	Vedi tabella	SI	X	-

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	
		Autocontrollo	Reporting	Controllo documentale tecnico gestionale	Controllo analitico
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/controlli				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Vedi tabella	SI	X	-
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria agli impianti	Vedi tabella	SI	X	-
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi	Vedi tabella	SI	X	-
2.1.4	Sistemi di trattamento acque	Vedi tabella	SI	X	-
2.1.5	Aree di stoccaggio	Vedi tabella	SI	X	-
2.1.6	Interruzione degli impianti di abbattimento, inconvenienti agli impianti, manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria, incidenti tali da influire in modo significativo sull'ambiente	Vedi tabella	NO	X	-
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance				
3.1.1	Monitoraggio	Annuale	SI	X	-

1 – COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 - Materie prime e prodotti

Tabella 1.1.1 - Materie prime

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Frequenza di registrazione	Modalità di registrazione	Reporting
Argilla in ingresso	Sfusa in cumuli	Prelavorazione e formatura	t	Alla ricezione	documenti fiscali	SI
Argilla avviata alla produzione	Sfusa in cumuli	Prelavorazione e formatura	t	Mensile	sistema informatico interno	
Sabbie	Box o silos	Prelavorazione e formatura	t	Alla ricezione	documenti fiscali	
Dimagrante	Box	Prelavorazione e formatura	t	Alla ricezione	documenti fiscali	

Tabella 1.1.2 - Additivi

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Frequenza di registrazione	Modalità di registrazione	Reporting
Carbonato di bario	Sacchi	Prelavorazione	t	Alla ricezione	documenti fiscali	SI
Tetrossido di manganese	Sacchi o big-bags	Formatura	t	Alla ricezione	documenti fiscali	
Carbonato di calcio	Big-bags	Formatura	t	Alla ricezione	documenti fiscali	
Engobbi	Sacchi	Formatura	t	Alla ricezione	documenti fiscali	
Fondenti	Sacchi	Formatura	t	Alla ricezione	documenti fiscali	
Olii (lubrificante, idraulico, motore, grassi per lubrificazione)	Fusti metallici	Manutenzione	kg	Alla ricezione	documenti fiscali	

Note: eventuali ulteriori additivi utilizzati (nel caso di modifica tipologia) verranno registrati con le stesse modalità e comunicati con reporting.

Tabella 1.1.3 - Prodotti finiti

Denominazione	Modalità di stoccaggio	UM	Frequenza di registrazione	Modalità di registrazione	Reporting
Mattoni faccia a vista	Su pallet, a piazzale	t	Mensile	Sistema gestionale e reportistico interno	SI

1.2 - Consumo risorse idriche

Tabella 1.2.1 - Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Fonte del dato	Fase di utilizzo	UM	Frequenza controllo e registrazione	Modalità registrazione	Reporting
Pozzo P1	Contatore	Antincendio e produzione	mc	Mensile	registro interno cartaceo o informatizzato	SI
Pozzo P2	Contatore	Produzione	mc	Mensile	registro interno cartaceo o informatizzato	
Pozzo P4	Contatore	Taglio mattoni	mc	Mensile	registro interno cartaceo o informatizzato	

Lo stabilimento si approvvigiona per gli usi igienico/sanitari attraverso acquedotto; tale consumo non si ritiene rilevante ai fini del piano di monitoraggio e controllo.

1.3 - Consumo energia

Tabella 1.3.1 - Energia

Descrizione	Tipologia	Fase critica	Fonte del dato	UM	Frequenza registrazione	Modalità registrazione	Reporting
Energia termica	Metano	Essiccazione e cottura	Documenti fiscali	(kWh)	Alla ricezione dei documenti fiscali	Registro interno informatizzato	SI
	Olio combustibile BTZ	Cottura	Documenti fiscali	(kWh)	Alla ricezione dei documenti fiscali	Registro interno informatizzato	
	GPL	Imballo	Documenti fiscali	(kWh)	Alla ricezione dei documenti fiscali	Registro interno informatizzato	
Energia elettrica	Energia elettrica	Stabilimento	Documenti fiscali	(kWh)	Alla ricezione dei documenti fiscali	Registro interno informatizzato	
TOTALE ENERGIA	E.E + E.T.	Stabilimento	//	(TEP)	Annuale	Registro interno informatizzato	

1.4 - Consumo combustibili

Tabella 1.4.1 – Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza registrazione	Modalità registrazione	Reporting
Metano	Essiccazione e cottura	mc	Documenti fiscali	Alla ricezione dei documenti fiscali	Registro interno informatizzato	SI
BTZ	Cottura	t	Documenti fiscali	Alla ricezione dei documenti fiscali	Registro interno informatizzato	
GPL	Imballo	kg	Documenti fiscali	Alla ricezione dei documenti fiscali	Registro interno informatizzato	
TOTALE ENERGIA	Stabilimento	TEP	Calcolo	Annuale	Registro interno informatizzato	

1.5 – Emissioni in aria

Punto di emissione	Provenienza (impianto/reparto)	Portata fumi (*) Nmc/h	Impianto di abbattimento
1	Forno cottura	60.000	-
1A	Recupero calore forno cottura	42.000	-
4	Essiccatoio pezzi speciali	40.000	-
4A	Essiccatoio mattoni standard	60.000	-
4B	Essiccatoio mattoni standard	60.000	-
4C	Essiccatoio mattoni standard	60.000	-
5	Pulizia carri	6.700	FM
6	Tamburo essiccazione sabbie	5.000	FM
7	Prelavorazione e formatura	20.000	FM
8	Levigatura	5.000	FM
11	Formatura pezzi speciali	13.000	FM
6N	Tamburo essiccazione sabbie (dopo l'attuazione del piano di miglioramento)	8.000	FM
A	Silos sabbie	1.000	FM

(*) il valore riportato è solamente indicativo e può essere soggetto a variazioni dovute alle diverse condizioni operative di utilizzo dell'impianto



Tabella 1.5.1 – Operatività impianti

Punto di emissione	U.M.	Frequenza registrazione	Modalità registrazione	Reporting
1	Ore/mese	Mensile	Registro interno informatizzato	SI
1A	Ore/mese			
4	Ore/mese			
4A	Ore/mese			
4B	Ore/mese			
4C	Ore/mese			
5	Ore/mese			
6	Ore/mese			
6N	Ore/mese			
7	Ore/mese			
8	Ore/mese			
11	Ore/mese			

Tabella 1.5.2 - Inquinanti monitorati

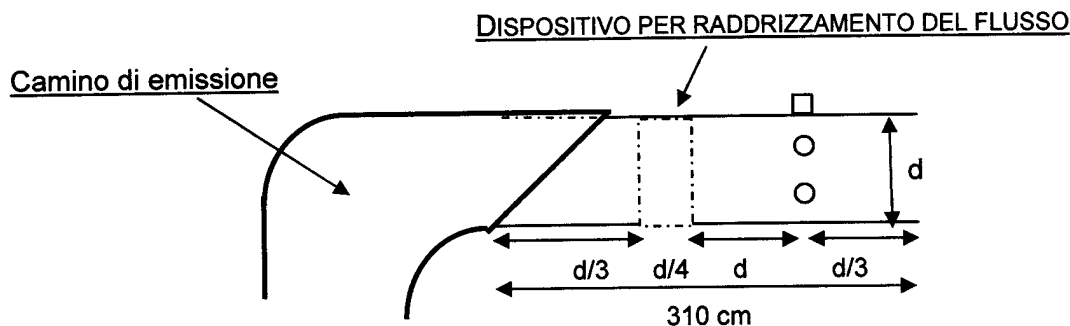
Camino	Impianto di abbattimento	Parametri	UM	Frequenza controllo periodico	Modalità registrazione	Reporting
1	NO	Polveri	mg/Nmc	Annuale	Certificati di analisi	SI
		CO	mg/Nmc			
		Fenoli	mg/Nmc			
		Aldeidi	mg/Nmc			
		HCl	mg/Nmc			
		HF	mg/Nmc			
		NOx	mg/Nmc			
SO ₂	mg/Nmc					
1A	NO	Polveri	mg/Nmc			
4	NO	Polveri	mg/Nmc			
		CO	mg/Nmc			
		NOx	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			
4A	NO	Polveri	mg/Nmc			
		CO	mg/Nmc			
		NOx	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			
4B	NO	Polveri	mg/Nmc			
		CO	mg/Nmc			
		NOx	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			
4C	NO	Polveri	mg/Nmc			
		CO	mg/Nmc			
		NOx	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			
5	SI, FM	Polveri	mg/Nmc			
6	SI, FM	Polveri	mg/Nmc			
		NOx	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			
6N (dopo piano di miglioramento)	SI, FM	Polveri	mg/Nmc			
		NOx	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			
7	SI, FM	Polveri	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			
8	SI, FM	Polveri	mg/Nmc			
11	SI, FM	Polveri	mg/Nmc			
		SiO ₂	mg/Nmc			

Metodo di campionamento per punti di emissione 4, 4A, 4B, 4C:

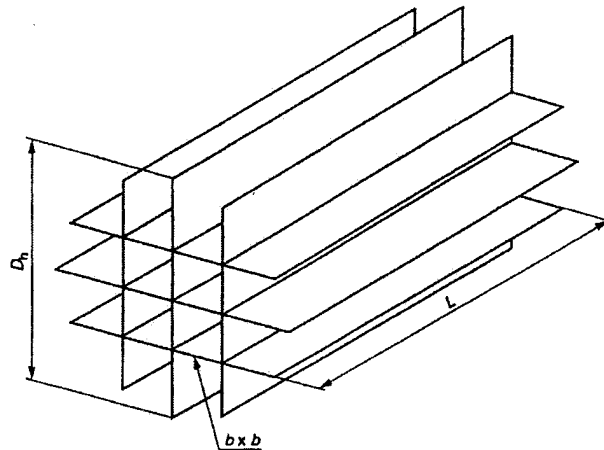
Al fine di poter eseguire i prelievi verrà adottato un dispositivo mobile, posizionato sulla bocca dei camini eventi sfocio orizzontale, all'interno del quale sarà presente un dispositivo di raddrizzamento delle linee di flusso, come previsto in appendice C della norma UNI 10169.

I camini di emissione avranno un diametro di 1.600 mm; il condotto di prolunga avrà una lunghezza complessiva di circa 3 metri e verrà avvicinato sul punto di sfocio del camino solo in occasione dei prelievi per la verifica dei livelli di emissione.

Il condotto verrà così strutturato:



Il dispositivo di raddrizzamento del flusso verrà costruito con le caratteristiche previste in appendice C della UNI 10169.



Inoltre per aumentare ulteriormente l'accuratezza della misure eseguite al condotto mobile saranno aumentati i punti di misurazione su ciascuno dei 4 bocchelli di prelievo posti su un unico lato.

Tale accorgimento consentirà di diminuire l'errore associato alla misura, come previsto al punto 12 della UNI 10169.

Ultimati i prelievi la struttura verrà rimossa per consentire un naturale afflusso dei fumi, come progettato dal costruttore dell'impianto.

Tabella 1.5.3 Sistemi di controllo delle emissioni diffuse

Descrizione	Origine	Prevenzione	Modalità controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Polveri	Piazzale	Spazzamento piazzali	Mezzi interni di proprietà	Settimanale (*)	registro interno cartaceo o informatizzato	NO
Polveri	Stabilimento	Controllo / manutenzione barriera arborea	Servizio di manutenzione interno o ditta specializzata	Annuale	registro interno cartaceo o informatizzato	NO

(*) compatibilmente con le condizioni meteorologiche e di fermo impianto; in caso di mancato intervento su registro saranno annotate le motivazioni.

1.6 – Emissioni in acqua

Tabella 1.6.1 – Operatività – NON APPLICABILE

Tabella 1.6.2 – Inquinanti monitorati – NON APPLICABILE

1.7 – Emissioni di rumore

La valutazione dell'impatto acustico sarà eseguita con cadenza triennale.

1.8 - Rifiuti

Tabella 1.8.1 - Controllo rifiuti in ingresso – NON APPLICABILE

Tabella 1.8.2 - Controllo rifiuti prodotti

C.E.R.	CARATTERISTICHE RIFIUTO	Modalità di stoccaggio	Operazione di recupero e/o smaltimento	Modalità di controllo	Frequenza controllo e registrazione	Modalità di registrazione	Reporting
101208	Scarti di mattoni (*) (sottoposti a trattamento termico)	In box	R	Peso	Gestione secondo art. 190 D.Lgs. 152/06	Registro carico/scarico o Sistema SISTRI	SI
150106	Imballaggi in materiali misti	In cassone scarrabile	R	Peso			

(*) Generalmente il semilavorato cotto viene stoccato e riutilizzato in stabilimento; al bisogno la ditta lo declassa e lo smaltisce come rifiuto

Nel caso vengano prodotte altre tipologie di rifiuti, i controlli e le registrazioni devono essere eseguiti come previsto dalla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

Tabella 2.1.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Attività	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Acquisto argilla da scavo	Verifica conformità delle argille in ingresso	Dichiarazione conformità materiali in ingresso in riferimento alle linee guida Regionali (terre e rocce da scavo)	//	Ogni lotto/protocollo di scavo in ingresso, alla ricezione del materiale	Dichiarazione di conformità	NO
		Caratterizzazione delle argille (carbonato di calcio, eventuali altri parametri e granulometria se ritenuti necessari)	//	Ogni lotto/protocollo di scavo in ingresso, alla ricezione del materiale	Registro interno informatizzato	
Acquisto argilla da cava	Verifica conformità delle argille in ingresso	Analisi chimica (*) dell'argilla acquistata: - silice - allumina - calcio - magnesio - potassio - ferro - titanio	//	Biennale o in occasione di variazione della cava di provenienza	Certificati di analisi	
Forno cottura	Verifica temperature interna	Temperatura	°C	Continua	Registrazione continua dei dati attraverso programma gestionale forno	SI
	Verifica differenza pressione tra zona cottura e zona raffreddamento	Pressione	mm ca	Continua	Registrazione continua dei dati attraverso programma gestionale forno	
Essiccatoi	Verifica parametri di esercizio	Temperatura e umidità relativa dell'aria in vari punti degli essiccatoi	°C % RH	Continua	Registrazione continua dei dati attraverso programma gestionale essiccatoi	

(*) fornita dal venditore o eseguita dalla ditta

La ditta deve conservare:

- per l'argilla da scavo la documentazione inerente alle dichiarazioni di conformità dei materiali in ingresso prevista dalle linee guida Regionali (terre e rocce da scavo) e i documenti interni che riportano la caratterizzazione delle argille
- per l'argilla da cava la documentazione inerente le analisi delle argille acquistate

Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria agli impianti

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Essiccatoio	Pulizia interna	Continua, attraverso sistema automatico	registro interno cartaceo o informatizzato	SI
	Pulizia interna e manutenzione di fermata	Ogni fermata		
Sonde elettroniche (misurazione temperatura e %RH) interne essiccatoi	Taratura	Annuale		
Forno cottura	Pulizia interna	Ogni fermata		
	Taratura delle termocoppie	Annuale		
Filtri a maniche di aspirazione ed abbattimento polveri	Ispezione interna ai filtri e pulizia maniche	Annuale		
	Cinghie di trasmissione ventilatori	Annuale		
	Ventole aspiratori	Annuale		
	Sistema di scarico polveri abbattimento	Annuale		
	Pulizia interna tubazioni	Annuale		
Vasca accumulo acque di ricircolo	Pulizie vasca	Annuale		
N° 3 impianti Fraccaroli per la depurazione acque di processo	Svuotamento del cono decantatore	Variabile in funzione dell'operatività impianti		
	Ripristino livello polielettrolita			
	Pulizia vasca accumulo acque trattate	Annuale		
	Ispezione visiva per controllo stato di usura componenti impianti: pompe dosatrici, guarnizioni, valvole, tubazioni di collegamento			
Vasca decantazione (scarico parziale n. 9)	Pulizia vasca	Annuale		

Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
5	Filtro a maniche	Dp	mmH2O	Misura in continuo, registrazione valori con frequenza settimanale	registro interno cartaceo o informatizzato	SI
6	Filtro a maniche					
7	Filtro a maniche					
8	Filtro a maniche					
11	Filtro a maniche					
6N	Filtro a maniche	Temperatura fumi in ingresso	°C	Misura in continuo, registrazione delle sole attivazioni dei segnali di allarme		

Tabella 2.1.4 - Sistemi di trattamento acque: controllo del processo

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
//	N°3 impianti Fraccaroli per la depurazione acque di processo	Verifica visiva della qualità di chiarificazione delle acque trattate ed eventuale regolazione di pompe e valvole dell'impianto	//	2 volte a settimana	registro interno cartaceo o informatizzato	SI

Tabella 2.1.5- Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Descrizione	Prevenzione	Modalità controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Silos sabbie n°1, 2, 3, 4, 5	Verifica sistemi di contenimento delle emissioni	Ispezione visiva	Annuale	registro interno cartaceo o informatizzato	SI
Bacini di contenimento	Verifica tenuta dei bacini	Ispezione visiva			
Depositi rifiuti	Verifica dei siti di stoccaggio: • Contenitori di trasporto • Box • Fusti metallici • Cassoni scarrabili	Ispezione visiva	Mensile		
Depositi argille	Verifica dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche	Interventi di pulizia e manutenzione dei fossi	Annuale		

Tabella 2.1.6 – Interruzione degli impianti di abbattimento, inconvenienti agli impianti, manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria, incidenti, tali da influire in modo significativo sull'ambiente

Tipo di inconveniente	Tipologia d'intervento	Motivo interruzione dell'esercizio	Data	Modalità di registrazione	Frequenza	Reporting
		Manutenzione straordinaria / guasti / malfunzionamenti / interruzione impianto produttivo		registro interno cartaceo o informatizzato	Alla fine dell'intervento	NO

3 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	VALORE (U.M.)	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo specifico di materia prima	ARGILLA	t / t prodotta	Annuale	SI
	SABBIE	t / t prodotta		
	DIMAGRANTE	t / t prodotta		

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	OPERAZIONE	VALORE (U.M.)	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Produzione specifica di rifiuti	Scarti di mattoni (sottoposti a trattamento termico)	R	t rifiuto/ t prodotta	Annuale	SI
	Imballaggi in materiali misti	R	t rifiuto/ t prodotta		

Indicatore e sua descrizione	TOTALE	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumi specifici di combustibili	METANO	mc / t prodotta	Annuale	SI
	BTZ	Kg / t		

Indicatore e sua descrizione	PARAMETRO	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumi specifici di energia	TOTALE ENERGIA TERMICA	GJ / t prodotta	Annuale	SI
	TOTALE E.E.	MWh / t prodotta		
	TOTALE ENERGIA TERMICA + E.E.	TEP / t prodotta		

Indicatore e sua descrizione	Tipologia	UM	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumi specifici d'acqua	Consumi totali P1+P2+P4	mc/ t prodotta	Annuale	SI